

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО НОРМАТИВОВ ПО ТРУДУ  
ПРИ ВСЕСОЮЗНОМ НАУЧНО-МЕТОДИЧЕСКОМ ЦЕНТРЕ  
ПО ОРГАНИЗАЦИИ ТРУДА И УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ  
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СССР  
ПО ТРУДУ И СОЦИАЛЬНЫМ ВОПРОСАМ

**ОБЩЕМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЕ  
НОРМАТИВЫ ВРЕМЕНИ**  
на холодную штамповку,  
резку, высадку  
и обрезку

МОСКВА ЭКОНОМИКА 1987

Нормативы времени разработаны Запорожским проектно-конструкторским и технологическим институтом (ЗПКТИ) Минавтопрома под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду при участии нормативно-исследовательских организаций различных министерств.

Нормативная часть сборника содержит основное время, дифференцированные нормативы вспомогательного времени на холодную штамповку, высадку, обрезку и резку на гильотинных ножницах для массового и крупносерийного производства и укрупненные комплексы штучного времени на холодную штамповку для мелкосерийного производства.

Сборник нормативов рекомендован ЦБНТ для применения при расчете технически обоснованных норм в прессовых цехах машиностроительных предприятий в условиях массового, крупносерийного, среднесерийного и мелкосерийного типов производства.

С выходом в свет настоящего сборника утрачивают силу Общемашиностроительные нормативы времени на холодную штамповку, высадку, обрезку и резку (М.: НИИ труда, 1976-1978).

Срок действия данных нормативов времени - до 1991 года.

В конце сборника помещен бланк отзыва, который заполняется предприятием (организацией) и направляется в адрес ЦБНТ (105043, Москва, 4-я Парковая ул., 29).

Обеспечение межотраслевыми нормативными материалами по труду осуществляется по централизованным заявкам министерств и ведомств.

## 1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Нормативы времени предназначены для нормирования работ в цехах холодной штамповки, высадки, обрезки и резки машиностроительных предприятий в условиях массового, крупносерийного, среднесерийного и мелкосерийного типов производства (ГОСТ 3.1108-74).

1.2. При внедрении бригадной формы организации труда нормативы могут быть использованы для расчета комплексных норм в соответствии с Методическими основами бригадной формы организации и стимулирования труда в промышленности, разработанными НИИ труда в 1981 г., одобренными Научным советом по труду и социальным вопросам Госкомтруда СССР.

1.3. При разработке нормативов времени использованы: результаты фотографий рабочего времени, хронометражных наблюдений;

отраслевые нормативы времени, а также результаты анализа материалов по организации производства и труда на рабочих местах; технические характеристики оборудования.

1.4. В сборнике приводятся нормативы: основного (машинного) времени и времени на включение оборудования на рабочий ход;

вспомогательного времени на холодную штамповку на прессах, на холодную высадку и обрезку на автоматах, резку листов, полос на заготовки на гильотинных ножницах. Нормативные карты рассчитаны применительно к условиям массового и крупносерийного типов производства;

штучного времени на холодную штамповку в условиях мелкосерийного типа производства;

для упрощения расчета норм в условиях среднесерийного и мелкосерийного типов производства влияние типа производства включено в карту 49 "Организационно-техническое обслуживание рабочего места и тип производства";

в карте 48 даны поправочные коэффициенты и дополнительное время к нормативам вспомогательного времени на отклонения от условий, принятых в нормативных картах.

Эмпирические формулы для расчета времени, приведенного в картах, где указан фактор "толщина металла", даны для стали, меди, медных сплавов.

1.5. Приведенные в сборнике пределы числовых показателей, в которых указано "до", следует понимать включительно.

1.6. До введения в действие нормативов времени необходимо привес-

ти организационно-технические условия в прессовых, заготовительных цехах и на участках в соответствии с запроектированными в настоящих нормативах (см. подраздел "Организация рабочего места"); осуществить производственный инструктаж рабочих.

1.7. На виды работ, связанные с холодной штамповкой, резкой, высадкой и обрезкой и не предусмотренные в настоящем сборнике, а также при внедрении на предприятии более совершенной, чем это предусмотрено в настоящих нормативах, организации производства, труда и технологии, повышающих производительность труда рабочих, следует разрабатывать и вводить в установленном порядке местные нормативы времени.

1.8. Расчет нормы штучного времени производится по формуле

$$T_{\text{ш}} = (T_{\text{О}} + T_{\text{В}}) \cdot K, \quad (1)$$

1.8.1. Здесь  $T_{\text{О}}$  — основное (машинное) время при штамповке, резке, высадке и обрезке равно времени одного двойного хода ползуна, увеличенному с помощью коэффициента  $K_1$  на время работы механизма включения или числа двойных ходов, за которое изготавливается одно изделие.

Основное время рассчитывается по формуле

$$T_{\text{О}} = \frac{1}{n} \cdot K_1, \quad (2)$$

где  $n$  — число двойных ходов ползуна пресса в минуту;

$K_1$  — коэффициент, учитывающий время работы механизма включения (карта 2).

Для прессов с пальцевыми муфтами и муфтами с поворотной шпонкой следует пользоваться коэффициентами, приведенными для кулачковых муфт, приравнивая число пальцев и поворотных шпонок к числу кулачков.

Основное (машинное) время при штамповке на гидравлических прессах рассчитывается исходя из скоростей холостого, рабочего и возвратного ходов траверсы, расстояния перемещения траверсы в рабочем положении до определенного давления.

1.8.2.  $T_{\text{В}}$  — вспомогательное время на взятие заготовки (полосы), установку ее в штамп, продвижение, перевертывание (повертывание) заготовки, снятие детали (полосы), удаление отходов, включение и выключение пресса (ножниц) и др.

При расчете нормы штучного времени вспомогательное время на установку и снятие деталей учитывается полностью, так как по условиям техники безопасности штамповки категорически запрещается снимать и устанавливать детали при движении ползуна. Вместе с тем при нормировании следует учитывать возможные случаи перекрытия вспомогательного времени основным:

время продвижения заготовки до упора перекрывается временем обратного хода ползуна;

время подачи заготовки к штампу и уборке обработанной детали перекрывается машинным временем;



время установки заготовки первым рабочим в штамп, когда ползун находится в верхнем положении (без ввода рук в опасную зону), перекрывается временем съема детали со штампа вторым рабочим;

время подачи заготовки к штампу, выполняемой правой рукой, перекрывается временем съема детали со штампа, выполняемого левой рукой, и т.д.

Продолжительность приемов в нормативных картах дана без учета их перекрытия. Поэтому при расчете оперативного времени продолжительность его может быть уменьшена за счет возможного перекрытия указанных выше или других приемов машинным временем или другими приемами, если такое перекрытие не влечет за собой нарушения правил техники безопасности.

$$1.8.3. K = 1 + \left( \frac{a_{\text{обс}} + a_{\text{тех}} + a_{\text{отп}}}{100} \right), \quad (3)$$

где  $a_{\text{обс}}$  — время на обслуживание рабочего места, которое включает затраты на уборку рабочего места на протяжении и в конце смены, чистку и смазку оборудования, получение инструктажа и др.;

$a_{\text{тех}}$  — время на техническое обслуживание включает время на подналадку штампов и т.п.;

$a_{\text{отп}}$  — время на отдых и личные надобности.

Время на организационно-техническое обслуживание рабочего места и время на отдых и личные надобности приводятся в процентах от оперативного времени.

1.8.4. При штамповке деталей из полосы норма штучного времени определяется по формуле

$$T_{\text{шт}} = \left[ \frac{(T_0 + T_1) \cdot n + T_2 + T_3 (n - 1) + T_4 + T_5 \cdot n \cdot Z}{n \cdot Z} \right] \cdot K, \quad (4)$$

где  $T_0$  — основное (машинное) время, мин;

$T_1$  — вспомогательное время на включение прессы, мин;

$T_2$  — вспомогательное время на установку полосы в штамп, мин;

$T_3$  — вспомогательное время на продвижение полосы на шаг, мин;

$T_4$  — вспомогательное время на удаление отхода, мин;

$T_5$  — вспомогательное время на снятие заготовки или детали, мин;

$n$  — число ходов прессы, приходящихся на одну полосу, шт.;

$Z$  — число деталей, полученных за один двойной ход прессы, шт.

Если за один ход прессы получается одна деталь, то формула (4) примет следующий вид:

$$T_{\text{шт}} = T_0 + T_1 + T_5 \cdot \frac{T_2 + T_3 (n - 1) + T_4}{n} \cdot K. \quad (5)$$

В тех случаях, когда штамповка полосы производится напровал, т. е. операция на снятие заготовки или детали отсутствует, а время на продвижение полосы и удаление отхода перекрывается другими приемами, формула (5) примет следующий вид:

$$T_{\text{ш}} = (T_0 + T_1 + \frac{T_2}{n}) \cdot K. \quad (6)$$

Для определения нормы штучного времени на одну полосу при резке листа на полосы, а также на одну заготовку при разрезке полосы на штучные заготовки следует соответственно норму штучного времени на лист делить на количество полос, получаемых из одного листа, а норму штучного времени на полосу разделить на количество заготовок, получаемых из одной полосы.

1.8.5. При измененных по сравнению с принятыми в нормативных картах условиях работы следует пользоваться поправочными коэффициентами и другими данными, приведенными в карте 48.

1.9. Норма времени на одну заготовку с учетом подготовительно-заключительного времени определяется по формуле

$$H_{\text{вр}} = T_{\text{ш}} + \frac{T_{\text{пз}}}{n}, \quad (7)$$

где  $T_{\text{пз}}$  — подготовительно-заключительное время на партию деталей включает затраты времени на получение задания, технической документации и ознакомление с ней, получение и транспортировку инструмента (штампов, матриц), наладку и изготовление пробных деталей и предъявление их ОТК или мастеру (мин);

$n$  — количество деталей в партии, шт.

1.10. Норма выработки за смену определяется по формуле

$$H_{\text{в}} = \frac{T_{\text{см}}}{H_{\text{вр}}}, \quad (8)$$

где  $T_{\text{см}}$  — продолжительность рабочей смены, мин.

1.11. Нормирование труда при многопрессовом обслуживании.

1.11.1. Основным условием для применения многопрессового обслуживания является наличие у рабочего машинно-свободного времени, в течение которого он полностью освобожден от функций обслуживания и наблюдения за автоматическим кузнечно-прессовым оборудованием.

При этом необходимо соблюдать соотношение

$$T_{\text{мс}} \geq \sum_1^{n-1} T_3, \quad (9)$$

где  $T_{\text{мс}}$  — машинно-свободное время, в течение которого рабочий свободен от работы по обслуживанию прессы;

$n$  — число обслуживаемых прессов (табл. 1.2);

$\sum_1^{n-1} T_3$  — время занятости рабочего.

Во время занятости рабочего на данном прессе входит вспомогательное время, как перекрываемое ( $T_{\text{вп}}$ ), так и не перекрываемое машинным временем ( $T_{\text{вн}}$ ), время активного наблюдения за процессом штамповки ( $T_{\text{ан}}$ ), а также время перехода от одного пресса к другому ( $T_{\text{п}}$ ).

$$T_3 = T_{вп} + T_{вн} + T_{ан} + T_{п}. \quad (10)$$

1.11.2. При определении количества прессов учитывают затраты на обслуживание рабочего места и затраты прошлого труда, овеществленного в оборудовании, которые существенно влияют на себестоимость обработки изделий.

Экономически выгодное число прессов, обслуживаемых основным рабочим, определяют путем сравнения расходов, связанных с работой рабочих и оборудования.

Сумма затрат на выполнение операции при многопрессовой работе (С) выражается формулой

$$C = T_{ш} (C_{ор} + \sum_1^n C_{oi}), \quad (11)$$

- где  $T_{ш}$  — норма штучного времени на выполнение операции при многопрессовой работе;
- $C_{ор}$  — расходы, связанные с одной минутой работы основного рабочего, при среднем проценте выполнения норм с учетом начисления на заработную плату, затрат на содержание вспомогательного и обслуживающего персонала;
- $C_{oi}$  — расходы, связанные с работой пресса в течение одной минуты, включая амортизационные расходы, стоимость ремонта и техническое обслуживание, а также расходы на электроэнергию;
- $n$  — количество обслуживаемых прессов.

С увеличением количества обслуживаемых прессов расходы, связанные с одной минутой работы основного рабочего, падают, а расходы, связанные с работой пресса в течение одной минуты, растут.

1.11.3. В соответствии с требованиями минимальной себестоимости изготовления детали при выборе количества прессов необходимо одновременно учитывать соотношение экономических показателей многопрессового обслуживания ( $\frac{C_o}{C_{ор}}$ ) и значение коэффициента занятости рабочего ( $K_3$ ).

Коэффициент занятости рабочего рассчитывается по формуле

$$K_3 = \frac{T_3}{T_{оп}}, \quad (12)$$

- где  $T_3$  — время занятости рабочего на данном прессе;
- $T_{оп}$  — оперативное время при работе на одном прессе.

При расчете расходов, связанных с одной минутой работы основного рабочего ( $C_{ор}$ ), учитывались средний разряд рабочего, тип производства, условия труда, начисления на зарплату, численность вспомогательных рабочих и младшего обслуживающего персонала.

Расходы, связанные с работой оборудования в течение одной минуты ( $C_o$ ), определяют по формуле

$$C_o = A + \mathcal{E}_c + P \text{ коп./мин,} \quad (13)$$

где  $A$  — затраты на амортизацию;  
 $\mathcal{E}_c$  — затраты на электроэнергию (силовую);  
 $P$  — затраты на ремонт.

$C$  достаточной точностью затраты на амортизацию оборудования можно рассчитать по формуле

$$A = K_o \cdot 3,87 \cdot 10^{-5} \text{ коп./мин,} \quad (14)$$

где  $K_o$  — оптовая цена единицы прессового оборудования, руб. (приложения 8–11).

Затраты на электроэнергию (силовую) рассчитывают по формуле

$$\mathcal{E}_c = 4,87 \cdot 10^{-2} N_g \text{ коп./мин,} \quad (15)$$

где  $N_g$  — суммарная мощность электродвигателей, кВт.

Для определения приведенных затрат на ремонт применяют формулу

$$P = 2,17 \frac{W \cdot R}{T_{rc} \cdot \beta_p}, \quad (16)$$

где  $W$  — затраты на все виды плано-предупредительного ремонта за ремонтный цикл, приходящиеся на единицу ремонтной сложности основной части автоматического прессового оборудования (приложение 13);

$R$  — группа ремонтной сложности основной части данного вида оборудования (приложение 15);

$T_{rc}$  — длительность ремонтного цикла основной части оборудования (приложение 14);

$\beta_p$  — коэффициент, учитывающий величину основного параметра прессового оборудования (приложение 16).

Для некоторых моделей кузнечно-прессового оборудования значение величин  $C_o$  и  $C_{op}$  даны в приложении 17.

1.11.4. Количество прессов, обслуживаемых одним рабочим, определяется по табл. 1.1.

При расчете времени занятости время активного наблюдения за работой пресса принимается в размере 5% основного времени.

1.11.5. Норма штучного времени ( $T_{ш}$ ) при многопрессовом обслуживании определяется:

при работе на прессах-дублерах в массовом и крупносерийном производстве по формуле

$$T_{ш} = \frac{T_{оп}}{n} \cdot \left( 1 + \frac{a_{орг} + a_{тех} + a_{отл}}{100} \right), \quad (17)$$

где  $T_{оп}$  — оперативное время на единицу продукции при однопрессовом обслуживании;

- $n$  — количество прессов, обслуживаемых рабочими;  
 $a_{орг}$  — время организационного обслуживания пресса в процентах к оперативному времени;  
 $a_{тех}$  — время технического обслуживания пресса в процентах к оперативному времени;  
 $a_{отл}$  — время на отдых и личные надобности в процентах к оперативному времени;

при работе на прессах, изготовляющих неодинаковую продукцию в среднесерийном производстве, по формуле

$$T_{ш} = \frac{T_{он}}{n} \cdot \left( K_c + \frac{a_{орг} + a_{тех} + a_{отл}}{100} \right), \quad (18)$$

где  $K_c$  — коэффициент совпадения времени занятости рабочего на одном из прессов с остановкой других прессов (табл. 1.2);

Т а б л и ц а 1.1

Количество обслуживаемых прессов  
исходя из условия наименьших суммарных затрат

Соотношение $C_o$ $C_{op}$	Коэффициенты занятости ( $K_3$ )									
	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50
0,50	8	5	4	4	2	2	2	2	2	1
0,75	7	5	3	3	2	2	2	2	1	1
1,0	5	4	3	2	2	2	2	1	1	1
1,5	5	3	2	2	2	2	1	1	1	1
2,0	4	3	2	2	2	1	1	1	1	1
2,5	4	3	2	2	2	1	1	1	1	1
3,0	4	3	2	2	1	1	1	1	1	1
4,0	3	3	2	2	1	1	1	1	1	1
5,0	3	2	2	1	1	1	1	1	1	1
6,0	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1

Т а б л и ц а 1.2

Коэффициент совпадения времени занятости  
рабочего на одном из прессов с остановкой других прессов

Количество прессов, обслуживаемых одним рабочим, шт.	Коэффициент занятости рабочего ( $K_3$ ), до									
	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50
	Коэффициент совпадения ( $K_c$ )									
2	1,00	1,01	1,02	1,04	1,06	1,09	1,12	1,16	1,20	1,25
3	1,01	1,02	1,05	1,09	1,15	1,22	1,25	1,39	1,49	1,60
4	1,01	1,04	1,09	1,16	1,26	1,38	1,52	1,68	1,85	2,03
5	1,01	1,05	1,13	1,25	1,40	1,59	1,80	2,03	2,27	2,51
6	1,02	1,07	1,19	1,36	1,58	1,84	2,12	2,41	2,70	3,00
7	1,02	1,10	1,26	1,49	1,79	2,12	2,45	2,80	—	—
8	1,02	1,13	1,34	1,65	2,02	2,41	2,80	—	—	—

Примечание. При бригадном обслуживании прессов  $K_c = 1$ .

при обслуживании прессов, изготовляющих продукцию небольшими партиями (мелкосерийное производство), по формуле

$$T_{\text{ш}} = \frac{T_{\text{от}}}{n} \cdot \left(1 + \frac{a_{\text{тех}}}{100}\right) \cdot \left(K_c + \frac{a_{\text{орг}} + a_{\text{отл}}}{100}\right); \quad (19)$$

при многопрессовом обслуживании в величинах  $a_{\text{орг}}$  и  $a_{\text{тех}}$  учитывается простой оборудования в ожидании организационного и технического обслуживания из-за занятости рабочего на других прессах.

$$\text{Поэтому } a_{\text{орг}} = n \cdot a_{1\text{орг}}, \quad (20)$$

где  $a_{1\text{орг}}$  — время организационного обслуживания в процентах к оперативному времени при обслуживании одного пресса;

при подналадке пресса самим рабочим

$$a_{\text{тех}} = n \cdot a_{1\text{тех}}, \quad (21)$$

где  $a_{1\text{тех}}$  — время технического обслуживания в процентах к оперативному времени при обслуживании одного пресса;

при наладке пресса наладчиком  $n = 1$ .

Время на отдых и личные надобности в процентах к оперативному времени определяется так же, как при обслуживании одного пресса.

#### 1.12. Нормирование труда на автоматических линиях.

При нормировании труда на автоматических линиях могут применяться нормы производительности линии, нормы времени, нормы обслуживания и нормативы численности рабочих.

1.12.1. Норма производительности автоматической линии — это ее производительность в единицу времени, установленная при полном использовании производственных возможностей оборудования линии в рациональных организационно-технических условиях с учетом опыта передовых рабочих.

Норма производительности устанавливается по лимитирующему оборудованию, входящему в состав линии. Например, на автоматических линиях в прессовом производстве лимитирующим оборудованием являются прессы двойного (тройного) действия, по производительности которых определяется норма производительности линии.

Норма производительности линии является в то же время нормой выработки обслуживающих ее рабочих.

Норма производительности линии ( $H_{\text{пл}}$ ) определяется по формуле

$$H_{\text{пл}} = A \cdot K_{\text{пв}} \cdot K_{\text{н}}, \quad (22)$$

где  $A$  — теоретическая производительность лимитирующего оборудования линии, шт.;

$K_{\text{пв}}$  — коэффициент полезного времени, представляющий собой отношение времени работы линии в течение смены к продолжительности смены;

$K_{\text{н}}$  — коэффициент, характеризующий неполное использование машины по независящим от рабочих техническим причинам.

Теоретическая производительность автоматической линии рассчитывается по формулам:

$$A = \frac{T_p}{t_1}, \quad (23)$$

где  $T_p$  — время, на которое устанавливается норма (час, смена), мин;  
 $t_1$  — время выполнения одной операции (обработка единицы продукции) в течение цикла, мин;

$$A = \frac{T_p \cdot q}{t_{\text{ц}}}, \quad (24)$$

где  $q$  — объем продукции, производимой за один цикл работы;  
 $t_{\text{ц}}$  — продолжительность одного цикла работы линии, мин.

Коэффициент полезного времени линии ( $K_{\text{пв}}$ ) определяется по формуле

$$K_{\text{пв}} = \frac{T_{\text{ц}}}{T_{\text{см}}}, \quad (25)$$

где  $T_{\text{ц}}$  — время циклической работы линии в течение смены, мин.

Время цикла устанавливается по лимитирующему оборудованию, входящему в состав линии, при наиболее рациональном режиме его работы.

Время циклической работы линии в течение смены определяется по формуле

$$T_{\text{ц}} = T_{\text{см}} - T_{\text{тех}} - T_{\text{п}}, \quad (26)$$

где  $T_{\text{тех}}$  — время замены инструментов и другого технического оборудования участка линии в течение смены, мин;

$T_{\text{п}}$  — перерывы, вызванные организационным обслуживанием рабочего места, отдыхом и личными надобностями рабочего, мин.

1.12.2. Норма времени автоматической линии на единицу продукции может быть определена по формуле

$$N_{\text{вр}} = \frac{T_p}{N_{\text{пл}}}, \quad (27)$$

где  $N_{\text{пл}}$  — норма производительности линии, шт.

### 1.13. Примеры расчета нормы времени и нормы выработки.

**Пример 1.** Расчет нормы штучного времени и нормы выработки при штамповке из ленты на многопозиционных прессах-автоматах (массовое и крупносерийное производство).

#### Исходные данные

Операция — вырубка детали с последующей вытяжкой, гибкой, пробивкой.

Материал — сталь.

Размеры заготовки — 3,8 x 420 — 175000 мм.

Масса рулона — 2,3 т.

Количество деталей из рулона — 570 шт.

Способ установки рулона ленты — спецтележка.

Способ съема детали — грейферным механизмом на склиз, в тару.

Способ удаления отходов — напровал в люк.

Штамповка в автоматическом режиме.

Характеристика кривошипного пресса,

Инвентарный номер пресса	Тип пресса	Усилие пресса, тс	Число двойных ходов ползуна в минуту	Машинное время (без учета времени работы механизма включения), мин
	Кривошипный	630	20	0,050

Расчет нормы штучного времени

Содержание работы	Номер карты	Номер позиции, индекс	Время на 100 шт., мин	
			основное $T_o$	вспомогательное $T_B$
1. Открепить и снять вручную три щеки с вала автоподачи	43	5а	$\frac{1,098 \cdot 100}{570} = 0,193$	
2. Поднять спецтележку с рулоном на высоту 0,5 м (V подъема – 6,3 м/мин)	47	46а	$\frac{0,16 \cdot 0,5 \cdot 100}{570} = 0,014$	
3. Переместить спецтележку с рулоном к автоподаче на расстоянии 1,5 м (V перемещения – 10 м/мин)	47	46б	$\frac{0,1 \cdot 1,5 \cdot 100}{570} = 0,026$	
4. Переместить спецтележку в исходное положение	47	46а, 46б	$\frac{(0,16 \cdot 0,5 + 0,1 \cdot 1,5) \cdot 100}{570} = 0,040$	
5. Зацентрировать рулон на оправке по внутреннему диаметру, закрепить посредством щек	43	6а	$\frac{1,423 \cdot 100}{570} = 0,250$	
6. Разрезать металлическую ленту ножницами в четырех местах	43	3а	$\frac{0,315 \cdot 100}{570} = 0,055$	
7. Взять конец рулона ленты, пропустить через рихтовочные валки и подающий механизм, заправить ленту в штамп нажатием кнопки и вращением рукоятки	11	21н	$\frac{9,04 \cdot 100}{570} = 1,586$	
8. Штамповать	2	16г	$0,59 \cdot 100 = 5,9$	
<b>Итого</b>			<b>5,9</b>	<b>2,164</b>

на котором производится штамповка

Тип муфты включения	Машинное время (с учетом времени работы механизма включения), мин	Способ включения	Время на выключение, мин	Время на оргтехобслуживание, отдых или личные надобности, % от оперативного
С тремя кулачками	0,059	Кнопкой	0,018	17

Определяем норму штучного времени по формуле

$$T_{ш} = (T_o + T_B) \cdot K,$$

где  $T_o$  – основное время, мин;  
 $T_B$  – вспомогательное время, мин;  
 $K^B$  – коэффициент, учитывающий время на организационно-техническое обслуживание, отдых и личные надобности (карта 49, поз. 13а, б; 50а);

$$T_{ш} = (5,9 + 2,164) \cdot 1,17 = 9,43 \text{ мин на 100 деталей};$$

$$T_{ш} = 9,43 : 100 = 0,0943 \text{ мин на 1 деталь}.$$

Определяем норму выработки по формуле

$$H_B = \frac{T_{см}}{T_{ш}} = \frac{480}{0,0943} = 5090 \text{ деталей},$$

где  $H_B$  – норма выработки, шт;  
 $T_{см}$  – продолжительность смены, мин.

Пример 2. Расчет нормы штучного времени на штамповку деталей из полосы (многопозиционная штамповка, среднесерийное производство).

Исходные данные

Операция – последовательная вытяжка с вырубкой детали по контуру из полосы.  
 Размер полосы – 0,5 x 26 x 1000 мм, площадь полосы – 0,026 м<sup>2</sup>, площадь детали – 0,00035 м<sup>2</sup>.  
 Материал – сталь.  
 Шаг продвижения полосы – 22 мм.  
 Количество деталей из полосы – 45 шт.  
 Штамп – открытый с упором, пятипозиционный.  
 Способ подачи и установки заготовки – вручную.  
 Способ удаления детали – сжатым воздухом в тару.  
 Способ удаления отхода полосы (рошотки) – вручную.  
 Положение рабочего – сидя.



Характеристика кривошипного пресса,

Инвентарный номер пресса	Тип пресса	Усилие пресса, тс	Число двойных ходов ползуна в минуту	Машинное время (без учета времени работы механизма включения), мин
	Кривошипный	50	90	0,011

на котором производится штамповка

Тип муфты включения	Машинное время (с учетом времени работы механизма включения), мин	Способ включения	Время на выключение, мин	Время на оргтехобслуживание, отдых и личные надобности, % от оперативного
С двумя кулачками	0,014	Кнопкой на выносной колонке	0,018	20

Расчет нормы штучного времени

Наименование переходов	Номер карты	Номер позиции, индекс	Время на 100 шт., мин		
			основное $T_o$	вспомогательное $T_v$	
				перекрываемое	неперекрываемое
1. Взять полосу, смазать с одной стороны	4	2а	-	-	3,142
2. Установить полосу в штамп по упору	6	2а	-	-	3,587
3. Включить пресс	1	3а	-	-	0,018x x 100 = 1,8
4. Штамповать	2	32д	0,014x x100 = 1,4	-	-
5. Продвинуть полосу на шаг	7	2б	-	0,339	-
6. Отбросить отход полосы (решетку) в люк	9	12а	-	-	1,921
<b>Итого</b>			1,4	0,339	10,45

$$T_{ш} = \left\{ T_o + T_1 + \left[ \frac{T_3 \cdot (n + n_{поз} - 2) + T_2 + T_6 + T_5}{n} \right] \cdot K_{п} \right\} \cdot K,$$

- где  $T_o$  — основное (машинное) время с учетом времени работы механизма включения, мин;  
 $T_1$  — вспомогательное время на включение пресса, мин;  
 $T_2$  — вспомогательное время на установку полосы в штамп до упора, мин;  
 $T_3$  — вспомогательное время на продвижение полосы на шаг, мин;  
 $T_5$  — вспомогательное время на удаление отхода, мин;  
 $T_6$  — вспомогательное время на смазку заготовки, мин;

- $n$  — количество деталей, получаемых из полосы, шт.;  
 $n_{поз}$  — количество переходов до появления первой детали при многопозиционной штамповке,  $n_{поз} = 5$ ;  
 $K$  — коэффициент, учитывающий затраты времени на организационно-техническое обслуживание, тип производства, отдых и личные надобности (карта 49, поз. 1а, в, 40а),  $K = 1,20$ ;  
 $K_{п}$  — коэффициент, учитывающий положение рабочего при выполнении работы (карта 48),  $K_{п} = 0,8$ ;

$$T_{ш} = [1,4 + 1,8 + \frac{(3,587 + 3,142 + 1,921)}{45} \cdot 0,8] \cdot 1,20 = 4,025 \text{ мин на 100 деталей};$$

$$T_{ш} = 0,04025 \text{ мин на 1 деталь.}$$

$$N_v = \frac{T_{см}}{T_{ш}} = \frac{480 \text{ мин}}{0,04025} = 11925 \text{ шт.},$$

- где  $T_{см}$  — продолжительность смены, мин;  
 $N_v$  — норма выработки, шт.

Пример 3. Расчет нормы времени на штамповку детали из индивидуальной заготовки за два хода ползуна пресса с поворотом заготовки на  $180^\circ$  (мелкосерийное производство).

Исходные данные

- Операция — гибка.  
 Материал — сталь.  
 Размеры заготовки —  $310 \times 800$ , площадь —  $0,25 \text{ м}^2$ , толщина — 1 мм.  
 Количество деталей из заготовки — 1 шт.  
 Вид штампа — открытый с упором.  
 Размеры штампа —  $350 \times 500$ .  
 Способ подачи и установки — вручную.  
 Способ съема детали — вручную.  
 Смазка штампа производится через одну деталь.  
 Количество деталей в партии — 250 шт.  
 Положение рабочего — стоя.  
 Установка и снятие штампа — производится рабочим.

Характеристика кривошипного пресса,

Инвентарный номер пресса	Тип пресса	Усилие прес-са, тс	Число двойных ходов ползуна в минуту	Машинное время (без учета времени работы механизма включения), мин
	Кривошипный	250	40	0,025

Расчет нормы штучного времени

Наименование переходов	Номер карты	Номер позиции, индекс	Время на 100 шт., мин		
			Основное $T_o$	вспомогательное $T_v$	
				перекрывае-мое	неперекрывае-мое
1. Смазать матрицу штампа	4	6в	-	-	4,101
2. Взять заготовку и установить в штамп по упору (свободно)	14	3о	-	-	4,785
3. Включить пресс на рабочий ход	1	2а	-	-	0,015 x x 100 = = 1,5
4. Штамповать	2	27б	0,026 x x 100 = = 2,6	-	-
5. Повернуть заготовку на 180°	8	13в	-	-	2,291
6. Включить пресс на рабочий ход	1	2а	-	-	0,015 x x 100 = = 1,5
7. Штамповать	2	27б	0,026 x x 100 = = 2,6	-	-
8. Снять деталь со штампа и уложить в стопу (свободно)	20	83о	-	-	4,109
<b>Итого</b>			<b>5,2</b>		<b>18,286</b>

$$T_{ш} = (T_o + T_v) \cdot K,$$

где  $T_o$  – основное (машинное) время с учетом времени работы механизма включения, мин;  
 $T_v$  – вспомогательное время, мин;  
 $K$  – коэффициент, учитывающий время на организационно-техническое обслуживание, тип производства, отдых и личные надобности (карта 49, поз. 4а, г; 40а),  $K = 1,35$ ;

$$T_{ш} = (5,2 + 18,286) \cdot 1,35 = 31,706 \text{ мин на 100 деталей};$$

$$T_{ш} = 31,706 : 100 = 0,31706 \text{ мин на 1 деталь.}$$

Норма времени с учетом подготовительно-заключительного времени определяется по формуле

на котором производится штамповка

Тип муфты включения	Машинное время (с учетом времени работы механизма включения), мин	Способ включения	Время на включение, мин	Время на оргтехобслуживание, отдых и личные надобности, % от оперативного
Фрикционная	0,026	Педаля	0,015	35

$$N_{вр} = T_{ш} + \frac{T_{пз}}{n_{ш}},$$

где  $T_{пз}$  – подготовительно-заключительное время, мин (карта 50, поз. 1, 7д),  
 $T_{пз} = 3 + 17 = 20$  мин;

$n_{ш}$  – количество деталей в партии, шт.

$$N_{вр} = 0,31706 + \frac{20}{250} = 0,3971 \text{ мин.}$$

Пример 4. Расчет нормы времени на штамповку детали из индивидуальной заготовки при работе на гидравлическом прессе (мелкосерийное производство).

Исходные данные

Операция – гибка.

Материал – сталь.

Размеры заготовки: площадь – 0,35 м<sup>2</sup>, толщина – 0,9 мм.

Способ подачи и установки заготовки – вручную.

Вид штампа – открытый, размер штампа – 350 x 1000 мм.

Штамповка производится на гидравлическом прессе.

Усилие пресса – 1000 тс, скорость рабочего хода пресса – 10 мм/с.

Величина рабочего хода пресса (от начала деформации до окончания) – 250 мм.

Количество рабочих в бригаде – 3 человека.

Положение рабочего – стоя.

Установка и снятие штампа – производится рабочим.

Количество деталей в партии – 150 шт.

Расчет нормы штучного времени

Наименование переходов	Номер карты	Номер позиции, индекс	Время на 100 шт., мин		
			Основное $T_o$	вспомогательное $T_v$	
				перекрывае-мое	неперекрывае-мое
1. Взять заготовку и установить в штамп по упору или наружному контуру (свободно)	14	3п	-	-	5,046
2. Включить пресс на рабочий ход рычагом	1	5а	-	-	0,024 x x 100 = = 2,4
3. Штамповать	3	5и	0,605 x x 100 = = 60,5	-	-
4. Снять деталь со штампа и отбросить в сторону (свободно)	20	23п	-	-	2,281
<b>Итого</b>			<b>60,5</b>		<b>9,727</b>

$$T_{ш} = (T_{о} + T_{в}) \cdot K,$$

- где  $T_{о}$  – основное (машинное) время с учетом времени работы механизма включения, мин;  
 $T_{в}$  – вспомогательное время, мин;  
 $K$  – коэффициент, учитывающий время на организационно-техническое обслуживание, тип производства, отдых и личные надобности (карта 49, поз. 15а, г; 40а),  $K = 1,31$ ;

$$T_{ш} = (60,5 + 9,727) \cdot 1,31 = 91,997 \text{ мин на 100 деталей.}$$

$$T_{ш} = 91,997 : 100 = 0,91997 \text{ мин на 1 деталь.}$$

Норма времени с учетом подготовительно-заключительного времени определяется по формуле

$$N_{вр} = T_{ш} + \frac{T_{пз}}{n_{ш}},$$

- где  $T_{пз}$  – подготовительно-заключительное время, мин (карта 50, поз. 1,7д);  
 $T_{пз} = 3 + 17 = 20$  мин;  
 $n_{ш}$  – количество деталей в партии, шт.

$$N_{вр} = 0,91997 + \frac{20}{150} = 1,0533 \text{ мин.}$$

Норма времени на бригаду составит

$$1,0533 \cdot 3 = 3,1599 \text{ чел.-мин.}$$

Пример 5. Расчет нормы обслуживания, нормы штучного времени и нормы выработки на холодную высадку заклепки (многопрессовое обслуживание, массовое производство).

#### Исходные данные

Операция – холодная высадка заклепки.

Материал – сталь 10 в мотках массой 50 кг.

Деталь – заклепка  $\phi 12 \times 20$  мм, массой 0,0216 кг.

Отход –  $\phi 12 \times 1567$  мм.

Количество деталей, получаемых из одного мотка проволоки, – 2225 шт.

Масса тары с деталями – 20 кг.

Количество деталей в таре – 830 шт.

Расстояние перехода – 3м.

Матрица из твердых сплавов.

Работа на прессах-дублерах.

#### Характеристика холодновысадочного автомата

Инвентарный номер оборудования	Наименование и модель оборудования	Наибольший диаметр стержня высаживаемого изделия, мм	Число ходов высадочного ползуна в минуту	Время одного хода ползуна, мин	Стоимость автомата, руб.	Мощность электродвигателей, кВт	Время на оргтехобслуживание, отдых и личные надобности, % от оперативного
	Автомат холодновысадочный двухударный с цельной матрицей А1221А	12	100	0,010	27000	22	17

Расчет нормы штучного времени

Содержание работы	Номер карты	Номер позиции, индекс	Время на 1000 деталей, мин		
			основное $T_0$	вспомогательное $T_B$	
				перекрывае- мое	неперекрывает- ваемое
1. Снять моток проволоки со штабеля, подкатить к рабочему месту на расстояние 6 м	32	6в	—	$0,366 \cdot 1000$ 2225 = 0,164	—
2. Выключить холодновысадочный автомат	1	3а	—	$0,018 \cdot 1000$ 2225 = 0,008	—
3. Застропить бунт проволоки крюком	45	3а	—	—	$0,037 \cdot 1000$ 2225 = 0,017
4. Поднять на 1 м	47	2а	—	—	$0,13 \cdot 1000$ 2225 = 0,058
5. Переместить к стойке ручную на 2 м	47	53	—	—	$0,05 \cdot 1000$ 2225 = 0,022 · 2 = = 0,044
6. Опустить бунт проволоки на стойку	47	2а	—	—	$0,13 \cdot 1000$ 2225 = 0,058
7. Отстропить бунт проволоки	45	3б	—	—	$0,026 \cdot 1000$ 2225 = 0,012
8. Развязать три металлических вязки	43	4а	—	—	$0,11 \cdot 3 \cdot 1000$ 2225 = 0,148
9. Выпрямить конец мотка проволоки	34	1г	—	—	$0,36 \cdot 1000$ 2225 = 0,162
10. Отрезать конец мотка проволоки для проверки	34	2г	—	—	$0,20 \cdot 1000$ 2225 = 0,090
11. Развести правильные ролики холодновысадочного автомата	43	10а	—	—	$0,015 \cdot 1000$ 2225 = 0,007
12. Вынуть отход	43	12а	—	—	$0,17 \cdot 1000$ 2225 = 0,076

Продолжение

Содержание работы	Но- мер кар- ты	Номер пози- ции, индекс	Время на 1000 деталей, мин		
			основное $T_o$	вспомогательное $T_v$	
				перекрывае- мое	неперекры- ваемое
13. Установить конец мотка проволоки в правильные ролики	34	3г	—	—	$0,053 \cdot 1000 = 2225 = 0,024$
14. Зажать правильные ролики холодновысадочного автомата	43	11а	—	—	$0,017 \cdot 1000 = 2225 = 0,008$
15. Продвинуть конец проволоки до упора на малом ходу холодновысадочного автомата, отрезать конец проволоки отрезным ножом, удалить отрезанную заготовку	34	4г	—	—	$0,33 \cdot 1000 = 2225 = 0,148$
16. Включить холодновысадочный автомат	1	3а	—	—	$0,018 \cdot 1000 = 2225 = 0,008$
17. Основное время	2	40а	$0,010 \cdot 2 \cdot 1000 = 20$	—	
18. Отставить ящик с деталями в сторону и установить на его место порожний ящик	35	2а	—	$0,08 \cdot 1000 = 830 = 0,096$	—
19. Высыпать детали из ящика в тележку	35	3а	—	$0,08 \cdot 1000 = 830 = 0,096$	—
20. Выключить холодновысадочный автомат	1	3а	—	—	$0,018 \cdot 1000 = 2225 = 0,008$
21. Время на переходы	48	14а	—	$0,015 \cdot 3 \cdot 1000 = 2225 = 0,020$	—
22. Время технического обслуживания	49	26б	—	$1,6 \cdot 0,7 = 1,12$	—
23. Время активного наблюдения	—	—	—	$20 \cdot 0,05 = 1,0$	—
Итого			20	2,504	0,868

$$T_3 = T_{вп} + T_{вн} + T_{ан} + T_{л} = 2,504 + 0,868 = 3,372.$$

$$K_3 = \frac{T_3}{T_0 + T_{\text{ВН}}} = \frac{3,372}{20,868} = 0,162.$$

Определяем соотношение экономических показателей многопрессового обслуживания ( $\frac{C_0}{C_{\text{ор}}}$ ).

Принимаем расходы, связанные с одной минутой работы основного рабочего ( $C_{\text{ор}}$ ), равными 1,63 коп./мин (приложение 17).

Расходы, связанные с работой оборудования в течение одной минуты ( $C_0$ ), определяем по формуле

$$C_0 = A + \mathcal{E}_c + P \text{ коп./мин},$$

где  $A$  — затраты на амортизацию;  
 $\mathcal{E}_c$  — затраты на электроэнергию (силовую);  
 $P$  — затраты на ремонт.

Затраты на амортизацию оборудования рассчитываем по формуле

$$A = K_0 \cdot 3,87 \cdot 10^{-5} \text{ коп./мин},$$

где  $K_0$  — оптовая цена единицы оборудования, руб. (приложение 11).

$$A = 27000 \cdot 3,87 \cdot 10^{-5} = 1,045 \text{ коп./мин.}$$

Затраты на электроэнергию (силовую) определяем по формуле

$$\mathcal{E}_c = 4,87 \cdot 10^{-2} N_g \text{ коп./мин},$$

где  $N_g$  — суммарная мощность электродвигателей, кВт (приложение 11);

$$\mathcal{E}_c = 4,87 \cdot 10^{-2} \cdot 22 = 1,071 \text{ коп./мин.}$$

Затраты на ремонт определяем по формуле

$$P = 2,17 \frac{W \cdot R}{T_{\text{рц}} \cdot \beta_p},$$

где  $W$  — затраты на все виды планово-предупредительного ремонта за ремонтный цикл, приходящиеся на единицу ремонтной сложности основной части автоматического прессового оборудования (приложение 13);

$R$  — группа ремонтной сложности основной части данного вида оборудования;

$T_{\text{рц}}$  — длительность ремонтного цикла основной части оборудования (приложение 14);

$\beta_p$  — коэффициент, учитывающий величину основного параметра прессового оборудования (приложение 16);

$$P = 2,17 \cdot \frac{350 \cdot 23}{5200 \cdot 3,3} = 2,17 \cdot \frac{8050}{17160} = 1,018 \text{ коп./мин.}$$

Определяем расходы, связанные с работой холодновысадочного автомата в течение одной минуты ( $C_0$ ):

$$C_0 = 1,045 + 1,071 + 1,018 = 3,134 \text{ коп./мин.}$$

Определяем соотношение  $\frac{C_0}{C_{\text{ор}}} = \frac{3,134}{1,63} = 1,92.$

Характеристика гильотинных нож

Инвентарный номер ножниц	Завод-изготовитель, фирма или модель ножниц	Число двойных ходов в минуту	Мощность мотора, кВт	Машинное время (без учета работы механизма включения), мин
	Н-473	45	1,7	0,022

Исходя из коэффициента занятости и соотношения экономических показателей  $\frac{C_o}{C_{op}}$ , определяем количество холодновысадочных автоматов для обслуживания одним рабочим (табл. 1.1).

Норма обслуживания составит три холодновысадочных автомата. Определяем норму штучного времени по формуле

$$T_{ш} = \frac{T_{оп}}{n} \cdot \left(1 + \frac{a_{орг} + a_{тех} + a_{отл}}{100}\right),$$

где  $T_{оп}$  – оперативное время на единицу продукции при однопрессовом обслуживании;  
 $n$  – количество холодновысадочных автоматов, обслуживаемых рабочим;  
 $a_{орг}$  – время организационного обслуживания холодновысадочных автоматов в процентах к оперативному;  
 $a_{тех}$  – время технического обслуживания холодновысадочных автоматов в процентах к оперативному;  
 $a_{отл}$  – время на отдых и личные надобности в процентах к оперативному времени (карта 49, поз. 43а).

Определяем значение величин  $a_{орг}$  и  $a_{тех}$ :

$$a_{орг} = n \cdot a_{1орг} = 3 \cdot 3\% = 9\%,$$

где  $a_{1орг}$  – время организационного обслуживания в процентах от оперативного времени при обслуживании одного холодновысадочного автомата (карта 49, поз. 20а);

$$a_{тех} = n \cdot a_{1тех} = 3 \cdot \frac{1,6 \cdot 0,7 \cdot 100}{20} = 17\%,$$

где  $a_{1тех}$  – время технического обслуживания в процентах к оперативному времени при обслуживании одного холодновысадочного автомата (карта 49, поз. 26б).

$$T_{ш} = \frac{20 + 0,868}{3} \cdot \left(1 + \frac{9 + 17 + 6}{100}\right) = 6,956 \cdot 1,32 = 9,182 \text{ мин на } 1000 \text{ шт. деталей.}$$

Рассчитываем норму выработки:

$$N_{в} = \frac{T_{см}}{T_{ш}} = \frac{480}{9,182} = 52,277 \text{ тыс. шт. деталей,}$$

где  $N_{в}$  – норма выработки в смену, шт.;  
 $T_{см}$  – продолжительность смены, мин.

Пример 6. Расчет нормы штучного времени и нормы выработки на резку стального листа (массовое и крупносерийное производство).

ниц, на которых производится резка

Тип муфты включения	Машинное время (с учетом работы механизма включения), мин	Способ включения	Время на включение, мин	Время на оргтехобслуживание, отдых и личные надобности, % от оперативного
Шпоночная	0,033	Педаля ножная	0,015	13

Исходные данные

Операция – резка заготовки из стального листа.  
 Размер листа – 0,8 x 1000 x 2000 мм.  
 Размер заготовки – 0,8 x 1000 x 600 мм.  
 Размер отхода – 0,8 x 1000 x 200 мм.  
 Материал – сталь.  
 Шаг продвижения листа – 600 мм.  
 Количество деталей из листа – 3 шт.  
 Способ подачи и установки листа – вручную.  
 Способ удаления отхода – вручную.

Расчет нормы штучного времени

Содержание работы	Номер карты	Номер позиции, индекс	Время на 100 листов, мин		
			основное $T_o$	вспомогательное $T_B$	
				перекрываемое	неперекрываемое
1. Взять лист из стопы, установить на стол ножниц	37	3д, примечание 1	–	–	$6,863 \cdot 0,9 = 6,177$
2. Включить ножницы	1	2а	–	–	$0,015 \cdot 100 = 1,5$
3. Отрезать заготовку	2	29е	$0,033 \cdot 100 = 3,3$	–	–
4. Продвинуть лист до упора	39	22в	–	$0,011 \cdot 100 = 1,1$ *	$2,494 - 1,1 = 1,394$
5. Включить ножницы	1	2а	–	–	$0,015 \cdot 100 = 1,5$
6. Отрезать заготовку	2	29е	$0,033 \cdot 100 = 3,3$	–	–
7. Продвинуть лист до упора	39	22в	–	$0,011 \cdot 100 = 1,1$ *	$2,494 - 1,1 = 1,394$
8. Включить ножницы	1	2а	–	–	$0,015 \cdot 100 = 1,5$
9. Отрезать заготовку	2	29е	$0,033 \cdot 100 = 3,3$	–	–
10. Взять отход, переместить на расстояние до 1м, уложить в стопу	41	13и	–	–	2,7
<b>Итого</b>			<b>9,9</b>	<b>2,2</b>	<b>16,165</b>

\*Время берется по карте 2, п. 29а ( $T_o : 2$ ).

### Характеристика гильотинных нож

Инвентарный номер ножниц	Завод-изготовитель, фирма или модель ножниц	Число двойных ходов в минуту	Мощность мотора, кВт	Машинное время (без учета работы механизма включения), мин
	И-473	45	1,7	0,022

$$T_{ш} = \frac{T_0 + T_B}{n} \cdot K,$$

где  $T_0$  — основное (машинное) время с учетом времени работы механизма включения, мин;  
 $T_B$  — вспомогательное время, мин;  
 $n$  — количество деталей из листа, шт.;  
 $K$  — коэффициент, учитывающий затраты времени на организационно-техническое обслуживание, отдых и личные надобности (карта 49, поз. 16а, 44а),  $K = 1,13$ ;

$$T_{ш} = \frac{9,9 + 16,165}{3} \cdot 1,13 = \frac{26,065}{3} \cdot 1,13 = 9,818 \text{ мин на 100 деталей};$$

$$T_{ш} = 9,818 : 100 = 0,09818 \text{ мин на одну деталь.}$$

$$N_B = \frac{T_{см}}{T_{ш}} = \frac{480}{0,09818} = 4889 \text{ шт.},$$

где  $N_B$  — норма выработки, шт.;  
 $T_{см}$  — длительность смены, мин.

Пример 7. Расчет нормы штучного времени и нормы выработки при резке листа на гильотинных ножницах с помощью механической лебедки (массовое и крупносерийное производство).

#### Исходные данные

Операция — резка заготовки из стального листа.  
 Размер листа — 4200 x 1400 x 4,5 мм.  
 Размер заготовки — 370 x 1400 x 4,5 мм.  
 Размер отхода — 500 x 1400 x 4,5 мм.  
 Материал — сталь.  
 Шаг продвижения листа — 370 мм.  
 Количество деталей из листа — 11 шт.  
 Способ подачи, установки и продвижения листа — с помощью механической лебедки.  
 Способ удаления отхода — вручную.

### ниц, на которых производится резка

Тип муфты включения	Машинное время (с учетом работы механизма включения), мин	Способ включения	Время на включение, мин	Время на оргтехобслуживание, отдых и личные надобности, % от оперативного
Шпоночная	0,033	Педаля ножная	0,015	13

### Расчет нормы штучного времени

Содержание работы	Номер карты	Номер позиции, индекс	Время на 100 листов, мин		
			основное $T_0$	вспомогательное $T_B$	
				перекрываемое	неперекрываемое
1. Поднести листозахват к разьему листов в пачке, разматывая трос с барабана лебедки на расстоянии 6 м	43	7а, 8а	—	—	$(0,030 + 0,25 \cdot 5) \cdot 100 = 15,5$
2. Расцепить, приподнять лист в пачке инструментом, подложить клин между листами	43	9а	—	—	$0,145 \cdot 100 = 14,5$
3. Застропить лист металла листозахватом	45	8а	—	—	$0,051 \cdot 100 = 5,1$
4. Подойти к ножницам на расстоянии 6 м	48	14а	—	—	$0,015 \cdot 6 \cdot 100 = 9,0$
5. Включить лебедку рычагом	1	5а	—	—	$0,024 \cdot 11 \cdot 100 = 26,4$
6. Подать с помощью лебедки лист в ножницы на расстоянии 2 м, установить по заднему упору (скорость перемещения $V = 9$ м/мин)	47	50в	—	—	$0,11 \cdot 2 \cdot 100 = 22,0$
7. Включить ножницы	1	2а	—	—	$0,015 \cdot 11 \cdot 100 = 16,5$
8. Отрезать заготовку	2	29е	$0,033 \cdot 11 \cdot 100 = 36,3$	—	—
9. Продвинуть лист на шаг с помощью лебедки (скорость перемещения $V = 9$ м/мин)	47	50в	—	—	$0,11 \cdot 0,37 \cdot 10 \cdot 100 = 40,7$
10. Отстропить листозахват	45	8б	—	—	$0,074 \cdot 100 = 7,4$
11. Взять отход, переместить на расстояние до 1 м, уложить в стопу	41	18х	—	—	5,201
<b>Итого</b>			<b>36,3</b>		<b>162,3</b>



Определяем норму штучного времени по формуле

$$T_{\text{шт}} = \frac{T_{\text{о}} + T_{\text{в}}}{n} \cdot K,$$

- где  $T_{\text{о}}$  – основное (машинное) время с учетом времени работы механизма включения, мин;  
 $T_{\text{в}}$  – вспомогательное время, мин;  
 $n$  – количество деталей, получаемых из листа, шт.;  
 $K$  – коэффициент, учитывающий затраты времени на оргтехобслуживание, отдых и личные надобности (карта 49, поз. 16а, 44а);

$$T_{\text{шт}} = \frac{36,3 + 162,3}{11} \cdot 1,13 = 20,4 \text{ мин на } 100 \text{ шт. деталей};$$

$$T_{\text{шт}} = 20,4 : 100 = 0,204 \text{ мин на } 1 \text{ деталь.}$$

$$N_{\text{в}} = \frac{T_{\text{см}}}{T_{\text{шт}}} = \frac{480}{0,204} = 2353 \text{ шт.},$$

- где  $N_{\text{в}}$  – норма выработки, шт.;  
 $T_{\text{см}}$  – продолжительность смены, мин.

## 2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРИМЕНЯЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТЫ

2.1. Нормативы предназначены для расчета технически обоснованных норм на холодную штамповку, высадку, обрезку и резку.

Основное оборудование, на которое разработаны нормативы времени:

для холодной штамповки — кривошипные, эксцентриковые и фрикционные прессы с числом двойных ходов ползуна от 5 до 500 в минуту;

для резки заготовок — гильотинные ножницы усилием от 5 до 2500 тс;

для холодной высадки и обрезки высаженных деталей — холодновысадочные автоматы следующих видов: одно-, двух- и трехударные с цельной и разъемной матрицей; многопозиционные, обрезные прессы-автоматы.

2.2. В сборнике предусмотрена штамповка деталей из ленты, полосы и индивидуальных заготовок. Толщина используемых в штамповке заготовок из стали, меди и медных сплавов не более 10 мм, из прочих цветных сплавов — не более 13 мм.

Холодная штамповка из полосы и ленты может быть как автоматизированной, так и неавтоматизированной.

При неавтоматизированной штамповке из полосы или ленты цикл обработки состоит из следующего: включить пресс, штамповать, продвинуть полосу на шаг штамповки (повторяется соответственно числу шагов штамповки в полосе); а при автоматизированной штамповке учитывается только время на прием работы "штамповать", так как остальные приемы цикла обработки осуществляются специальными механизмами при возврате ползуна в исходное положение.

2.3. При штамповке в комбинированных штампах последовательного действия независимо от степени автоматизации цикла обработки учитывается надбавка на первые удары (число их зависит от раскроя и числа переходов для получения детали, при которых готовой детали не получается).

2.4. При использовании специальных механизмов для автоматической подачи прием работы "установить полосу в штамп, продвинуть ее до постоянного и временного упора" должен включать захват полосы механизмом подачи.

2.5. В цикл обработки при штамповке из полосы, если штампуемая деталь выталкивается на поверхность штампа, а не проваливается в отверстие, необходимо дополнительно включать прием работы "сбросить (удалить) отштампованную деталь". При автоматическом цикле этот

прием работы не учитывается, так как осуществляется специальными механизмами во время обратного хода ползуна прессы.

Если штамповка из полосы осуществляется с поворотом или перевертыванием полосы, то цикл загрузки и обработки следует повторить дважды и дополнить приемом работы "повернуть или перевернуть полосу".

2.6. При штамповке из пакета полос (многослойная штамповка) должно быть учтено дополнительное время, затрачиваемое на складывание нескольких полос в пакет. Двухслойная штамповка применяется и для штучных заготовок.

2.7. На прессах или штампах-автоматах, снабженных загрузочными устройствами, возможна работа на самоходе, когда вспомогательное время почти полностью перекрывается.

В табл. 1.3 приведены варианты штамповки по количеству одновременно вырубаемых деталей.

Т а б л и ц а 1.3

Варианты штамповки по количеству одновременно вырубаемых деталей

Вариант штамповки	Характеристика варианта
Однорядная вырубка из полосы	За рабочий ход прессы получается заготовка
Многорядная вырубка из полосы	За рабочий ход прессы получается число деталей, равное числу рядов по ширине полосы
Однорядная последовательно-параллельная вырубка из полосы	За рабочий ход прессы получается число деталей, определяемое числом параллельно расположенных пуансонов и принятой схемой штамповки
Однорядная вырубка с разрезкой	За рабочий ход прессы получают две детали
Групповая вырубка	За рабочий ход прессы получается несколько различных деталей
Комбинированная вырубка из полосы	За рабочий ход прессы получают две и более детали разных габаритов и форм. При использовании комбинированных штампов могут быть и другие сочетания операций

2.8. Холодная высадка широко применяется при производстве крепежных и других деталей: заклепок, болтов, винтов, шурупов, гаек, шариков, роликов, пробок, заглушек, звездочек и т. д.

Холодная высадка охватывает не только собственно высадку, но и ряд смежных, органически связанных с ней технологических процессов: обжатие (редуцирование) стержня изделия путем вталкивания его в матрицу;

прошивку полости в стержне изделий;

образование в изделиях разнообразных выступов, шлицев, гнезд, граней.

Обрезка применяется для последующего формообразования высаженных изделий: получения шестигранника, квадрата, деталей типа звездочки, образования лысок и т. п.

Для холодной высадки применяется материал преимущественно круглого сечения. Высадка производится из калиброванной холоднотянутой бунтовой и прутковой стали диаметром 1,6 — 25 мм.

### 3. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

3.1. В нормативах предусмотрено соблюдение следующих организационно-технических условий труда:

рациональное разделение труда при обслуживании пресса и рабочего места;

своевременное и бесперебойное обеспечение штамповщика необходимыми материалами, полуфабрикатами и инструментом;

проведение необходимого инструктажа рабочих перед работой и в процессе работы;

своевременный контроль продукции и мероприятия по предупреждению брака;

рациональная расстановка оборудования и вспомогательных устройств (комплексов) работы с минимальной затратой времени;

обеспечение своевременной и бесперебойной подачи заготовок и уборки готовых деталей и отходов;

обеспечение рабочего места необходимым вспомогательным инструментом и приспособлениями (устройствами);

содержание в исправном состоянии пресса, штампов, ножниц, транспортных средств, подъемных механизмов и т. д.;

как правило, в массовом и крупносерийном производстве установка, наладка и снятие штампов, пуансонов и другой оснастки производится специальными установщиками-наладчиками (самостоятельно или при участии рабочего);

использование разнообразных приспособлений к штампам, прессам и ножницам, которые облегчают выполнение ручных приемов (валковая подача, роликовая, встроенная в штамп и др.) при штамповке из первичных заготовок и рулонного материала; при штамповке вторичных заготовок — револьверная подача с приводом от машин, шибберная, грейферная, револьверная подача с индивидуальным приводом, механические руки, листоукладчики маятниковые, съемники лоткового типа средних прессов, пневмоукладчики и т. д.

3.2. Подача и съем заготовок массой до 20 кг производятся одним рабочим при условии, что сменный грузооборот не превышает 10 т для мужчин и 5 т для женщин. При большем сменном грузообороте или большей массе заготовок работу выполняют два человека и более или подъемно-транспортными средствами.

При изготовлении крупногабаритных деталей работу выполняют также два человека или более.

3.3. Состав бригады и расстановка рабочих на рабочих местах определяются в соответствии с технологическим процессом.

Примерные нормы плотности бригад приведены в табл. 1.4.

Таблица 1.4

Нормы плотности бригад при работе  
на основном прессовом оборудовании

Оборудование	Число человек на единицу оборудования		
	при ручных подаче и съеме	при ручной подаче и механизированном съеме	при механизированных подаче и съеме
Автоматические линии резки рулона	—	—	2-3
Гильотинные ножницы Правильные вальцы	2 - 3	1 - 2	—
Прессы двух- и четырехкривошипные двойного действия: усилием до 1600-2000 тс и размером стола слева направо 3,5 - 4,5 м	4 - 5	3 - 4	—
суммарным усилием до 1000 тс и размером стола слева направо 2,8 - 3,5 м	3 - 4	2 - 3	—
Прессы двух- и четырехкривошипные простого действия: усилием до 1000 тс и размером стола слева направо 3,5 - 4,5 м	4 - 5	3 - 4	—
усилием до 630 тс и размером стола слева направо 2,8 - 3,5 м	3 - 4	2 - 3	—
усилием до 315 тс и размером стола слева направо 2 - 2,5 м	2	1 - 2	—
Автоматические линии прессов	—	—	1
Прессы однокривошипные усилием, тс: свыше 800	2 - 3	1 - 2	—
315 - 630	2	1	—
100 - 250	1 - 2	1	—
до 100	1	1	—
Прессы с автоматическими подачами усилием, тс: до 100	—	—	0,5-1
свыше 100	—	—	1

Оборудование	Число человек на единицу оборудования		
	при ручных подаче и съеме	при ручной подаче и механизированном съеме	при механизированных подаче и съеме
Прессы-автоматы многопозиционные усилием, тс:			
800 – 3150	—	—	2
80 – 630	—	—	1
до 80	—	—	0,5–1
Многоползунокковые прессы-автоматы	—	—	0,5–1

Примечания: 1. Прочерки в таблице означают отсутствие на данном оборудовании указанного способа подачи и съема.

2. Значение плотности 0,5 применяют, когда на участке устанавливаются более трех автоматов.

3.4. Нормативы времени могут быть использованы при расчете комплексных норм при бригадной форме организации труда.

Внедрение бригадной формы организации труда обеспечивает освоение смежных профессий, взаимозаменяемость рабочих, более широкое применение передовых приемов и методов выполнения работ, укрепление трудовой дисциплины, что значительно улучшает использование рабочего времени и оборудования и положительно отражается на производительности труда.

Высокая производительность труда достигается при правильной его организации и рациональной организации рабочего места, а также совмещением работ и профессий.

Существенная эффективность внедрения бригадной формы организации труда выявляется при многопрессовом обслуживании оборудования, при котором достигается более полное его использование за счет сокращения простоя прессов, ожидающих обслуживания. Кроме того, имеется возможность большого охвата многопрессовым обслуживанием за счет дополнительного охвата незагруженного оборудования при индивидуальном обслуживании. Конкретные мероприятия по организации и внедрению бригадной формы организации многопрессового обслуживания изложены в методических рекомендациях "Развитие многостаночного обслуживания и расширение зон обслуживания в промышленности" (М.: НИИ труда, 1983).

3.5. Ниже приведены схемы планировки и организации рабочих мест для оборудования, применяемого при холодной штамповке, высадке, обрезке и резке.

**Схема 1.1. Планировка и организация рабочих мест  
для основных типов прессов**

Тип прессы	Вид заготовки	Способ подачи и штамповки	Схема рабочего места*
Вертикальный одно- стоечный	Полосы	Ручная подача (штамповка напровал)	
	Ленты	Автоматическая подача (штамповка напровал)	
	Штучные заготовки	Ручная подача (штамповка с обратным выталкиванием)	
Наклонный	Полосы	Ручная подача (штамповка с обратным выталкиванием)	
	Ленты	Автоматическая подача (штамповка с обратным выталкиванием)	
	Штучные заготовки	Ручная подача (штамповка с обратным выталкиванием)	
Двухстоечный одно- кривошипный	Полосы	Ручная подача, поперечная (штамповка напровал)	

Тип прессы	Вид заготовки	Способ подачи и штамповки	Схема рабочего места*
	Штучные заготовки (мелкие)	Ручная подача (штамповка напровал)	
	Штучные заготовки (крупные)	Ручная подача (штамповка с обратным выталкиванием)	
Двухстоечный двухкривошипный и четырехкривошипный	Крупные штучные заготовки	Ручная подача (штамповка с обратным выталкиванием)	
Двухстоечный двухкривошипный и четырехкривошипный	Крупные штучные заготовки	Ручная подача (штамповка с обратным выталкиванием)	

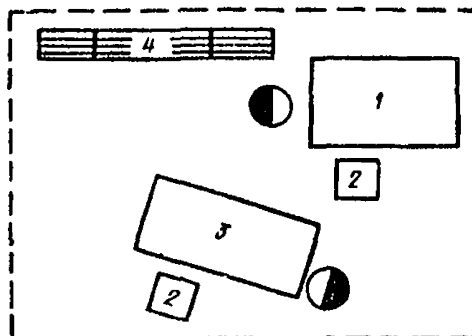


Тип прессы	Вид заготовки	Способ подачи и штамповки	Схема рабочего места*
Гидравлический	Крупные штучные заготовки	Ручная подача (штамповка с обратным выталкиванием)	

\* Обозначения в схемах: 1 – стол; 2 – стол для заготовок; 3 – ящик для готовых деталей; 4 – ящик для отходов; 5 – приемный ящик (в столе прессы); 6 – ящик для штучных заготовок; 7 – катушка с лентой; 8 – катушка с отходом; 9 – стол для готовых деталей; 10 – место для складывания отходов; 11 – место для складывания заготовок; 12 – место для складывания готовых деталей.

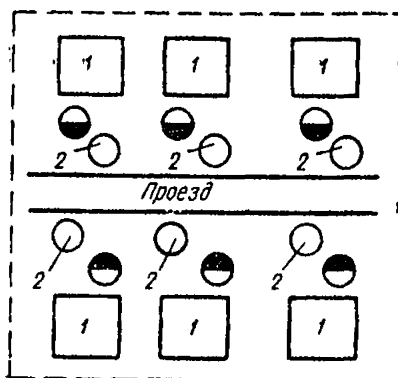
Схема 1.2. Организация рабочего места автоматчика холодновысадочного автомата и обрезающего пресса

1 – холодновысадочный автомат; 2 – тара для болтов; 3 – обрезающий пресс; 4 – стеллаж для пруткового материала



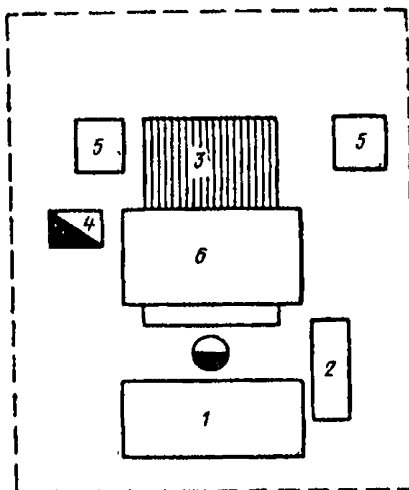
**Схема 1.3. Организация рабочего места гвоздильщика  
проволочно-гвоздильного автомата**

*1* – проволочно-гвоздильные автоматы; *2* – размоточные приспособления



**Схема 1.4. Организация рабочего места резчика  
на гильотинных ножницах**

*1* – стол для металла; *2* – стол для заготовок; *3* – листоукладчик; *4* – тара для заготовок; *5* – люк для отброса отходов; *6* – ножницы



## 4. НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ

### 4.1. Основное (машинное) время и время на включение оборудования

Вспомогательное время  
Включение прессы или ножниц на  
рабочий ход

Карта 1

#### Содержание работы

Повернуться или подойти к колонкам включения, протянуть руку или поставить ногу и включить пресс или ножницы на рабочий ход

Номер позиции	Способ включения	Положение рабочего	Время на прием, мин
1	Педалью ножной	Сидя	0,010
2	Педалью ножной	Стоя	0,015
3	Кнопкой, рукояткой или кнопкой на выносной колонке	То же	0,018
4	Педалью ножной и кнопкой или двумя рукоятками	"	0,022
5	Рычагом	"	0,024
6	Рычагом и кнопкой	"	0,026
7	Двумя кнопками (двурукое) на одной колонке одним рабочим	"	0,022
8	Четырьмя кнопками (четырёхрукое) на двух колонках двумя рабочими	"	0,028
9	Шестью кнопками (шестирукое) на трех колонках тремя рабочими	"	0,030
10	Восьмью кнопками (восьмирукое) на четырех колонках четырьмя рабочими	"	0,032

Индекс

а

П р и м е ч а н и е. При подсчете штучного времени, когда за один двойной ход ползуна прессы штампуются несколько заготовок, время по карте делить на полученное количество деталей.

Основное время  
Один двойной ход с учетом работы механизма  
включения механических прессов и гильо-  
тинных ножиц

Карта 2, лист 1

Но- мер по- зи- ции	Чис- ло двой- ных ходов пол- зуна в ми- нуту	Время двойного хода пол- зуна, мин	Время одного двойного хода с учетом работы механизма включения, мин				
			фрикцион- ная муфта или пнев- матическая	муфта с че- тырьмя ку- лачками	муфта с тро- мя кулачка- ми	муфта с дву- мя кулачка- ми	муфта с од- ним кулач- ком
			$K_1=1,0$	$K_1=1,05$	$K_1=1,125$	$K_1=1,167$	$K_1=1,25$
1	5	0,200	0,210	0,225	0,233	0,250	0,300
2	6	0,167	0,175	0,188	0,195	0,208	0,250
3	7	0,143	0,150	0,161	0,166	0,179	0,214
4	8	0,125	0,131	0,141	0,146	0,156	0,183
5	9	0,111	0,116	0,125	0,130	0,139	0,167
6	10	0,100	0,105	0,112	0,117	0,125	0,150
7	11	0,091	0,095	0,102	0,106	0,114	0,136
8	12	0,083	0,087	0,093	0,097	0,104	0,125
9	13	0,077	0,081	0,087	0,090	0,095	0,115
10	14	0,071	0,075	0,080	0,083	0,089	0,107
11	15	0,067	0,070	0,075	0,078	0,084	0,100
12	16	0,063	0,066	0,071	0,073	0,078	0,094
13	17	0,059	0,062	0,066	0,069	0,074	0,088
14	18	0,056	0,058	0,063	0,065	0,070	0,084
15	19	0,053	0,055	0,060	0,062	0,066	0,079
16	20	0,050	0,052	0,056	0,059	0,062	0,075
17	21	0,047	0,050	0,053	0,055	0,060	0,071
18	22	0,046	0,048	0,052	0,054	0,057	0,069
19	23	0,044	0,046	0,049	0,051	0,055	0,066
20	24	0,042	0,044	0,047	0,049	0,052	0,063
21	25	0,040	0,042	0,045	0,047	0,050	0,060
22	27	0,037	0,039	0,042	0,043	0,046	0,056
23	30	0,033	0,035	0,037	0,039	0,042	0,050
24	33	0,030	0,031	0,034	0,035	0,038	0,045
25	35	0,029	0,030	0,033	0,034	0,036	0,043
26	37	0,027	0,028	0,030	0,031	0,034	0,041
27	40	0,025	0,026	0,028	0,029	0,031	0,038
28	43	0,023	0,024	0,026	0,027	0,029	0,035
29	45	0,022	0,023	0,025	0,026	0,028	0,033
30	48	0,021	0,022	0,023	0,024	0,026	0,031
31	50	0,020	0,021	0,022	0,023	0,025	0,030
32	55	0,018	0,019	0,020	0,021	0,022	0,027
33	60	0,017	0,018	0,019	0,020	0,021	0,025
34	65	0,015	0,017	0,017	0,018	0,019	0,023
35	70	0,014	0,015	0,016	0,016	0,018	0,021
36	71-80	0,013	0,014	0,015	0,015	0,016	0,020
37	81-85	0,012	0,013	0,014	0,014	0,015	0,018
38	86-90	0,011	0,012	0,012	0,013	0,014	0,016

Индекс

а

б

в

г

д

е

Основное время  
Один двойной ход с учетом работы механизма  
включения механических прессов и гильотинных  
ножниц

Карта 2, лист 2

Но- мер пози- ции	Число двойных ходов пол- зуна в ми- нуту	Время двойного хода пол- зуна, мин	Время одного двойного хода с учетом работы механизма включения, мин				
			фрикцион- ная муфта или пнев- матическая	муфта с четырьмя кулач- ками	муфта с тремя ку- лачками	муфта с двумя ку- лачками	муфта с од- ним кулач- ком
		$K_1 = 1,0$	$K_1 = 1,05$	$K_1 = 1,125$	$K_1 = 1,167$	$K_1 = 1,25$	$K_1 = 1,5$
39	91-95	0,0110	0,0120	0,0120	0,0130	0,0140	0,0160
40	96-100	0,0100	0,0110	0,0110	0,0120	0,0130	0,0150
41	101-110	0,0100	0,0110	0,0110	0,0120	0,0130	0,0150
42	111-115	0,0090	0,0100	0,0100	0,0100	0,0110	0,0130
43	116-120	0,0080	0,0090	0,0090	0,0090	0,0100	0,0120
44	121-130	0,0080	0,0090	0,0090	0,0090	0,0100	0,0120
45	131-140	0,0070	0,0070	0,0080	0,0080	0,0090	0,0110
46	141-150	0,0070	0,0070	0,0080	0,0080	0,0090	0,0100
47	151-180	0,0050	0,0058	0,0062	0,0064	0,0069	0,0083
48	181-200	0,0055	0,0053	0,0056	0,0058	0,0063	0,0075
49	201-250	0,0040	0,0042	0,0045	0,0047	0,0050	0,0060
50	251-300	0,0033	0,0035	0,0037	0,0039	0,0041	0,0050
51	301-400	0,0025	0,0026	0,0028	0,0029	0,0031	0,0038
52	401-500	0,0020	0,0021	0,0022	0,0023	0,0025	0,0030

Индекс                    а                    б                    в                    г                    д                    е

Примечание. Поправочные коэффициенты к основному времени, учитывающие застревание подаваемых заготовок в загрузочных устройствах при штамповке из штучных заготовок с автоматической подачей.

Загрузочные устройства

Величина коэффициента

Магазинные шибрные загрузочные устройства	1,03 - 1,05
Механические руки (электромагнитные и вакуумные)	1,02 - 1,05
Бункерные загрузочные устройства с поштучной выдачей в магазин	1,07 - 1,08
Бункерные загрузочные устройства с порционной ции непрерывной выдачей в магазин	1,03 - 1,05

Основное время  
Время работы гидравлического пресса

Карта 3

Номер позиции	Скорость рабочего хода пресса, мм/с	Величина рабочего хода пресса при штамповке (от начала деформации до окончания), мм, до											
		40	50	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500
		Время, мин											
1	4	0,355	0,397	0,453	0,525	0,612	0,718	0,868	1,038	1,247	1,532	1,893	2,323
2	5	0,317	0,350	0,395	0,453	0,523	0,608	0,730	0,867	1,038	1,263	1,555	1,900
3	6	0,290	0,317	0,355	0,403	0,463	0,533	0,635	0,750	0,895	1,084	1,328	1,617
4	8	0,255	0,277	0,305	0,342	0,387	0,440	0,518	0,605	0,715	0,858	1,043	1,263
5	10	0,233	0,250	0,273	0,303	0,340	0,383	0,447	0,517	0,605	0,722	0,872	1,050
6	12	0,217	0,232	0,250	0,277	0,307	0,343	0,397	0,457	0,530	0,630	0,755	0,907
7	16	0,197	0,207	0,222	0,242	0,267	0,293	0,335	0,380	0,437	0,513	0,610	0,727
8	20	0,133	0,192	0,205	0,220	0,240	0,263	0,297	0,333	0,380	0,443	0,522	0,617
9	25	0,172	0,178	0,188	0,202	0,218	0,237	0,265	0,295	0,333	0,385	0,450	0,528
10	32	0,160	0,165	0,173	0,183	0,197	0,212	0,225	0,260	0,290	0,332	0,385	0,448
11	40	0,150	0,155	0,162	0,170	0,182	0,193	0,213	0,233	0,260	0,295	0,338	0,392
12	50	0,142	0,145	0,152	0,158	0,168	0,178	0,195	0,212	0,233	0,263	0,300	0,345
13	63	0,132	0,135	0,140	0,147	0,155	0,163	0,178	0,192	0,210	0,235	0,267	0,303
14	80	0,125	0,127	0,132	0,137	0,145	0,152	0,163	0,175	0,190	0,212	0,238	0,268
15	100	0,118	0,120	0,123	0,128	0,135	0,140	0,152	0,162	0,175	0,195	0,217	0,245

## 4.2. Нормативы вспомогательного времени на холодную штамповку на прессах

Вспомогательное время

Смазка заготовок, полос и матриц штампов

Карта 4

Но- мер пози- ции	Содержание работы	Длина смазы- ваемой поверх- ности L, м, до	Площадь смазываемой поверхности S, м <sup>2</sup> , до																	
			0,1	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,25	1,50	1,90	2,0	
			Время на 100 заготовок, полос, мин																	
1	Взять кисть (щетку), смочить, смазать за- готовку, по- лосу, отпо- жить кисть (щетку)	0,7	3,016	3,463	3,820	4,122	4,386	4,623	4,838	5,221	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
2		1,0	3,142	3,608	3,980	4,295	4,570	4,817	5,041	5,440	5,789	6,101	6,385	6,647	6,890	—	—	—	—	
3		1,5	3,292	3,780	4,170	4,500	4,788	5,047	5,282	5,699	6,065	6,392	6,690	6,964	7,219	7,790	8,289	8,985	9,144	
4		2,3	—	—	—	—	—	—	5,301	5,548	5,986	6,370	6,714	7,027	7,315	7,583	8,182	8,707	9,438	9,604
5		3,4	—	—	—	—	—	—	—	—	6,262	6,663	7,023	7,350	7,651	7,931	8,558	9,107	9,872	10,046
6	Смазать мат- рицу штампа	Время на 100 матриц, мин																		
			3,328	3,718	4,101	4,425	4,709	4,963	5,195	5,605	5,965	6,287	6,580	6,849	7,100	7,661	8,153	8,837	8,993	
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о	п	р	с	

$$T = 6,89 \cdot S^{0,341} \cdot L^{0,115} \text{ — поз. 1–5; } T = 7,1 \cdot S^{0,341} \text{ — поз. 6.}$$

П р и м е ч а н и я: 1. При смазывании заготовки, полосы с двух сторон время по карте применять с коэффициентом 1,8.

2. При смазывании заготовки, полосы способом окунания время по карте применять с коэффициентом 0,6.

3. При подсчете нормы штучного времени на деталь необходимо учитывать, что при операции глубокой вытяжки смазка заготовки, полосы или матрицы штампа производится на каждую деталь.

4. При подсчете нормы штучного времени на деталь время по карте делят на количество деталей, получаемых из заготовки, полосы.

Содержание работы  
Набрать полосы в пакет, поднести и положить на стол

Номер позиции	Количество полос в пакете $n$ , шт.	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Длина полосы $L$ , мм, до				
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	500	700	1000	1500	2000
				Время на пакет, мин				
1	2	0,2	0,4	0,079	0,084	0,090	0,098	0,103
2		0,5	1,0	0,069	0,074	0,079	0,085	0,090
3		1,0	2,5	0,062	0,067	0,071	0,077	0,082
4		1,5	4,0	0,059	0,063	0,067	0,073	0,077
5		2,0	5,0	0,056	0,060	0,065	0,070	0,074
6		3,0	6,0	0,066	0,070	0,075	0,081	0,086
7	3	0,2	0,4	0,103	0,110	0,118	0,128	0,135
8		0,5	1,0	0,090	0,096	0,103	0,112	0,118
9		1,0	2,5	0,082	0,087	0,093	0,101	0,107
10		1,5	4,0	0,077	0,082	0,088	0,093	0,101
11		2,0	5,0	0,074	0,079	0,084	0,095	0,097
12		3,0	6,0	0,086	0,091	0,098	0,106	0,112
13	4	0,2	0,4	0,124	0,133	0,142	0,154	0,163
14		0,5	1,0	0,109	0,116	0,125	0,135	0,143
15		1,0	2,5	0,099	0,105	0,113	0,122	0,129
16		1,5	4,0	0,093	0,099	0,106	0,115	0,122
17		2,0	5,0	0,089	0,095	0,102	0,110	0,117
18		3,0	6,0	0,104	0,111	0,119	0,128	0,136
19	5	0,2	0,4	0,144	0,154	0,165	0,179	0,189
20		0,5	1,0	0,126	0,135	0,145	0,156	0,165
21		1,0	2,5	0,114	0,122	0,131	0,141	0,150
22		1,5	4,0	0,108	0,115	0,123	0,133	0,141
23		2,0	5,0	0,103	0,110	0,118	0,128	0,135
24		3,0	6,0	0,120	0,128	0,137	0,149	0,157
25	6	0,2	0,4	0,163	0,174	0,186	0,202	0,213
26		0,5	1,0	0,142	0,152	0,163	0,176	0,187
27		1,0	2,5	0,129	0,138	0,147	0,160	0,169
28		1,5	4,0	0,121	0,130	0,139	0,150	0,159
29		2,0	5,0	0,116	0,124	0,133	0,144	0,153
30		3,0	6,0	0,135	0,145	0,155	0,168	0,177
31	7	0,2	0,4	0,180	0,192	0,206	0,223	0,236
32		0,5	1,0	0,150	0,168	0,180	0,195	0,207
33		1,0	2,5	0,143	0,152	0,163	0,177	0,187
34		1,5	4,0	0,134	0,144	0,154	0,167	0,176
35		2,0	5,0	0,129	0,138	0,148	0,160	0,169
36		3,0	6,0	0,150	0,160	0,172	0,186	0,196

Индекс

а

б

в

г

д



Номер позиции	Количество полос в пакете п, шт.	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Длина полосы $L$ , мм, до				
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	500	700	1000	1500	2000
				Время на пакет, мин				
37	8	0,2	0,4	0,197	0,210	0,225	0,244	0,258
38		0,5	1,0	0,172	0,184	0,197	0,213	0,226
39		1,0	2,5	0,156	0,166	0,178	0,193	0,204
40		1,5	4,0	0,147	0,157	0,168	0,182	0,192
41		2,0	5,0	0,141	0,150	0,161	0,174	0,185
42		3,0	6,0	0,164	0,175	0,187	0,203	0,214
43	9	0,2	0,4	0,213	0,227	0,243	0,263	0,279
44		0,5	1,0	0,186	0,199	0,213	0,231	0,244
45		1,0	2,5	0,168	0,180	0,193	0,209	0,221
46		1,5	4,0	0,159	0,169	0,182	0,197	0,208
47		2,0	5,0	0,152	0,163	0,174	0,189	0,199
48		3,0	6,0	0,177	0,189	0,202	0,219	—
49	10	0,2	0,4	0,228	0,243	0,261	0,282	—
50		0,5	1,0	0,200	0,213	0,228	0,247	—
51		1,0	2,5	0,180	0,193	0,207	0,224	—
52		1,5	4,0	0,170	0,182	0,195	0,211	—
53		2,0	5,0	0,163	0,174	0,187	0,202	—
54		3,0	6,0	0,190	0,202	0,217	0,235	—

Индекс

а б в г д

$$T = 0,01175 \cdot n^{0,66} \cdot L^{0,195} \cdot \delta^{-0,145} \quad \text{— на все позиции при } \delta \leq 2;$$

$$T = 0,010 \cdot n^{0,66} \cdot L^{0,195} \cdot \delta^{0,195} \quad \text{— на все позиции при } \delta > 2.$$

Примечания: 1. При расчетах и в нормативах принята ширина полосы, равная 100 мм. При увеличении ширины полосы на каждые 50 мм добавлять при толщине полосы до 2 мм 0,010 мин, до 3 мм — 0,012 мин.

2. Время на прием следует учитывать только в случае многослойной штамповки.

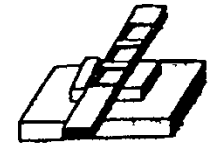
3. При расчете нормы штучного времени на деталь время по карте делят на количество деталей, получаемых из пакета.

Вспомогательное время  
Установка полосы в открытые штампы

Карта 6, лист 1

Содержание работы

Взять полосу со стола, подставки, пола. Поднести к штампу на расстояние до 1 м. Установить полосу в штамп



Но- мер пози- ции	Конс- трук- ция штам- па	Толщина ме- талла $\delta$ , мм, до		Ширина полосы Н, мм, до													
		сталь, медь, мед- ные спла- вы	про- чие цвет- ные спла- вы	50	60	70	80	100	125	150	200	250	300	400	450	550	700
				Время на 100 полос, мин													
1	Су- по- ром	0,2	0,4	3,931	4,190	4,422	4,633	5,010	5,417	5,774	6,385	6,904	7,359	8,139	8,481	9,098	9,899
2		0,5	1,0	3,587	3,823	4,035	4,228	4,571	4,943	5,268	5,826	6,300	6,715	7,426	7,738	8,302	9,033
3		1,0	2,5	3,346	3,567	3,763	3,945	4,265	4,612	4,915	5,436	5,878	6,265	6,929	7,220	7,746	8,428
4		1,5	4,0	3,213	3,423	3,615	3,788	4,096	4,428	4,720	5,220	5,644	6,016	6,653	6,933	7,438	8,093
5		2,0	5,0	3,122	3,328	3,512	3,681	3,979	4,303	4,586	5,072	5,484	5,845	6,465	6,737	7,227	7,863
6		3,0	6,0	3,217	3,429	3,619	3,792	4,100	4,434	4,726	5,226	5,651	6,023	6,661	6,942	7,447	8,102
7		4,0	7,0	3,517	3,749	3,957	4,146	4,483	4,847	5,166	5,714	6,178	6,585	7,283	7,589	8,141	8,858
8		6,0	9,0	3,988	4,251	4,487	4,701	5,083	5,496	5,858	6,479	7,005	7,467	8,258	8,605	9,232	10,045
9		9,0	12,0	4,522	4,820	5,088	5,331	5,764	6,232	6,643	7,347	7,944	8,467	9,364	9,758	10,468	—
10		10,0	13,0	4,673	4,981	5,257	5,508	5,956	6,439	6,864	7,591	8,207	8,748	9,675	10,082	—	—
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о

Вспомогательное время  
Установка полосы в открытые штампы

Карта 6, лист 2

## Содержание работы

Взять полосу со стола, подставки, пола. Поднести к штампу на расстояние до 1 м. Установить полосу в штамп

Но- мер пози- ции	Конс- трук- ция штам- па	Толщина ме- талла $\delta$ , мм,		Ширина полосы H, мм, до													
		до	до	50	60	70	80	100	125	150	200	250	300	400	450	550	700
		сталь,	про -	Время на 100 полос, мин													
		медь,	чие														
		мед -	цвет -														
		ные	ные														
		спла-	спла-														
		вы	вы														
11	Без упора	0,2	0,4	4,323	4,608	4,864	5,096	5,510	5,958	6,350	7,023	7,594	8,094	8,951	9,328	10,007	10,888
12		0,5	1,0	3,945	4,205	4,438	4,650	5,028	5,436	5,794	6,408	6,929	7,385	8,168	8,511	9,131	9,935
13		1,0	2,5	3,681	3,923	4,141	4,339	4,691	5,072	5,406	5,979	6,465	6,891	7,621	7,941	8,519	9,270
14		1,5	4,0	3,534	3,767	3,976	4,166	4,505	4,871	5,192	5,742	6,208	6,617	7,318	7,626	8,181	8,901
15		2,0	5,0	3,434	3,660	3,863	4,048	4,377	4,733	5,044	5,579	6,032	6,429	7,110	7,410	7,949	8,649
16		3,0	6,0	3,538	3,771	3,980	4,170	4,509	4,875	5,197	5,747	6,214	6,623	7,325	7,633	8,189	8,910
17		4,0	7,0	3,868	4,123	4,351	4,559	4,930	5,330	5,681	6,283	6,794	7,241	8,008	8,345	8,953	9,741
18		6,0	9,0	4,386	4,675	4,934	5,170	5,590	6,044	6,442	7,124	7,703	8,211	9,081	9,463	10,152	11,046
19		9,0	12,0	4,973	5,301	5,595	5,862	6,339	6,854	7,305	8,079	8,735	9,311	10,297	10,730	11,511	-
20		10,0	13,0	5,138	5,477	5,780	6,057	6,549	7,081	7,548	8,347	9,025	9,620	10,639	11,087	-	-

Индекс

а б в г д е ж з и к л м н о

$$T = 0,851 \cdot H^{0,35} \cdot \delta^{-0,1} \text{ - поз. 1-5; } \quad T = 0,582 \cdot H^{0,35} \cdot \delta^{0,31} \text{ - поз. 6-10;}$$

$$T = 0,936 \cdot H^{0,35} \cdot \delta^{-0,1} \text{ - поз. 11-15; } \quad T = 0,640 \cdot H^{0,35} \cdot \delta^{0,31} \text{ - поз. 16-20.}$$

- Пр и м е ч а н и я: 1. При работе в закрытых штампах время по карте следует применять с коэффициентом 1,1.  
2. При подсчете нормы штучного времени время по карте следует делить на количество деталей, получаемых из полосы.  
3. Время рассчитано на установку полосы длиной 1 м. При отклонении длины полосы от расчетной следует применять поправочные коэффициенты:

Длина полосы, м, до	0,7	1,0	1,5	2,3	3,4	5,1
Коэффициент	0,96	1,0	1,04	1,08	1,12	1,16

Вспомогательное время  
Продвижение полосы на шаг в открытых штампах

Карта 7, лист 1

Содержание работы  
Продвинуть полосу на шаг

Номер позиции	Конструкция штампа	Ширина полосы Н, мм, до	Толщина металла δ, мм, до		Шаг продвижения полосы h, мм, до											
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	15	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
					Время на 100 продвижений, мин											
1			0,2	0,4	0,285	0,378	0,419	0,456	0,491	0,524	0,556	0,615	0,670	0,721	0,770	0,816
2			0,5	1,0	0,255	0,339	0,373	0,409	0,440	0,470	0,498	0,551	0,600	0,646	0,689	0,731
3			1,0	2,5	0,235	0,312	0,345	0,376	0,405	0,432	0,458	0,507	0,552	0,594	0,634	0,672
4			1,5	4,0	0,224	0,297	0,329	0,358	0,386	0,412	0,436	0,483	0,526	0,566	0,604	0,641
5			2,0	5,0	0,216	0,287	0,318	0,346	0,372	0,398	0,422	0,466	0,508	0,547	0,584	0,619
6		50	3,0	6,0	0,236	0,312	0,346	0,376	0,405	0,433	0,458	0,507	0,552	0,594	0,635	0,673
7			4,0	7,0	0,254	0,337	0,373	0,406	0,438	0,467	0,495	0,548	0,597	0,642	0,685	0,727
8			6,0	9,0	0,283	0,376	0,416	0,453	0,488	0,520	0,552	0,611	0,665	0,716	0,765	0,810
9			9,0	12,0	0,316	0,419	0,464	0,505	0,544	0,581	0,615	0,680	0,741	0,798	0,852	0,903
10			10,0	13,0	0,325	0,431	0,476	0,519	0,560	0,597	0,633	0,700	0,763	0,821	0,876	0,929

11	Открытый с упором	100	0,2	0,4	0,370	0,491	0,544	0,592	0,638	0,681	0,722	0,798	0,869	0,936	0,999	1,059
12			0,5	1,0	0,322	0,440	0,487	0,531	0,571	0,610	0,646	0,715	0,779	0,839	0,895	0,949
13			1,0	2,5	0,305	0,405	0,448	0,488	0,526	0,561	0,595	0,658	0,717	0,772	0,824	0,873
14			1,5	4,0	0,291	0,386	0,427	0,465	0,501	0,534	0,567	0,627	0,683	0,735	0,785	0,832
15			2,0	5,0	0,281	0,373	0,412	0,449	0,484	0,516	0,547	0,606	0,660	0,710	0,758	0,804
16			3,0	6,0	0,305	0,405	0,448	0,489	0,526	0,562	0,595	0,659	0,717	0,772	0,824	0,874
17			4,0	7,0	0,330	0,438	0,484	0,528	0,569	0,606	0,643	0,711	0,775	0,834	0,890	0,943
18			6,0	9,0	0,368	0,488	0,540	0,588	0,633	0,676	0,716	0,793	0,863	0,930	0,992	1,052
19			9,0	12,0	0,410	0,544	0,602	0,655	0,706	0,753	0,799	0,884	0,962	1,036	1,107	1,173
20			10,0	13,0	0,421	0,560	0,619	0,674	0,726	0,775	0,822	0,909	0,990	1,066	1,138	1,207
21		200	0,2	0,4	0,481	0,638	0,706	0,769	0,828	0,884	0,937	1,037	1,129	1,216	1,298	1,378
22			0,5	1,0	0,431	0,572	0,633	0,689	0,742	0,792	0,840	0,929	1,012	1,089	1,163	1,233
23			1,0	2,5	0,396	0,526	0,582	0,634	0,683	0,729	0,772	0,855	0,931	1,002	1,070	1,134
24			1,5	4,0	0,378	0,501	0,554	0,604	0,650	0,694	0,736	0,814	0,887	0,955	1,019	1,080
25			2,0	5,0	0,365	0,484	0,536	0,583	0,628	0,671	0,711	0,786	0,857	0,922	0,984	1,044
26			3,0	6,0	0,396	0,526	0,582	0,635	0,683	0,729	0,773	0,855	0,931	1,003	1,071	1,134
27			4,0	7,0	0,428	0,568	0,629	0,685	0,738	0,788	0,835	0,924	1,006	1,083	1,156	1,226
28			6,0	9,0	0,477	0,634	0,701	0,764	0,822	0,878	0,931	1,029	1,121	1,207	1,289	1,367
29			9,0	12,0	0,532	0,707	0,782	0,851	0,917	0,979	1,037	1,148	1,250	1,346	1,437	1,523
30			10,0	13,0	0,548	0,727	0,804	0,875	0,943	1,007	1,067	1,181	1,268	1,385	1,478	1,567

Индекс

а б в г д е ж з и к л м

Вспомогательное время  
Продвижение полосы на шаг в открытых штампах

Карта 7, лист 2

Номер позиции	Конструкция штампа	Ширина полосы Н, мм, до	Толщина металла δ, мм, до		Шаг продвижения полосы h, мм, до													
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	120	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800		
					Время на 100 продвижений, мин													
1		50	0,2	0,4	0,902	1,021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
2			0,5	1,0	0,809	0,915	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3			1,0	2,5	0,744	0,842	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4			1,5	4,0	0,709	0,802	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5			2,0	5,0	0,685	0,775	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6			3,0	6,0	0,745	0,842	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
7			4,0	7,0	0,804	0,910	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8			6,0	9,0	0,896	1,014	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9			9,0	12,0	0,999	1,131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10			10,0	13,0	1,026	1,163	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

11	Открытый с упором	100	0,2	0,4	1,172	1,326	1,555	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
12			0,5	1,0	1,050	1,188	1,393	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13			1,0	2,5	0,966	1,093	1,282	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14			1,5	4,0	0,920	1,041	1,221	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15			2,0	5,0	0,889	1,006	1,180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16			3,0	6,0	0,967	1,094	1,283	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17			4,0	7,0	1,044	1,182	1,385	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18			6,0	9,0	1,164	1,318	1,545	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19			9,0	12,0	1,298	1,468	1,722	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20			10,0	13,0	1,335	1,510	1,772	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21		200	0,2	0,4	1,522	1,722	2,020	2,286	2,529	2,734	2,965	3,165	3,356	3,712	4,043	4,354		
22			0,5	1,0	1,364	1,543	1,810	2,048	2,265	2,467	2,657	2,836	3,006	3,326	3,622	3,900		
23			1,0	2,5	1,255	1,420	1,665	1,884	2,084	2,270	2,445	2,609	2,766	3,060	3,333	3,589		
24			1,5	4,0	1,195	1,352	1,586	1,795	1,985	2,162	2,329	2,486	2,635	2,915	3,175	3,419		
25			2,0	5,0	1,155	1,306	1,532	1,734	1,918	2,089	2,250	2,401	2,546	2,816	3,067	3,303		
26			3,0	6,0	1,256	1,421	1,666	1,885	2,086	2,271	2,446	2,611	2,767	3,062	3,335	3,591		
27			4,0	7,0	1,356	1,534	1,799	2,036	2,252	2,454	2,642	2,820	2,989	3,308	3,602	3,880		
28			6,0	9,0	1,512	1,711	2,006	2,270	2,511	2,735	2,946	3,143	3,333	3,687	4,015	4,324		
29			9,0	12,0	1,685	1,907	2,236	2,531	2,799	3,049	3,283	3,505	3,715	4,110	4,476	4,820		
30			10,0	13,0	1,734	1,962	2,301	2,603	2,879	3,136	3,377	3,605	3,822	4,228	4,604	4,958		

Индекс

н о п р с т у ф х ц ч ш

Вспомогательное время  
Продвижение полосы на шаг в открытых штампах

Карта 7, лист 3

Номер позиции	Конструкция штампа	Ширина полосы Н, мм, до	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Шаг продвижения полосы $h$ , мм, до											
					15	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
					сталь, медь, медные сплавы		прочие цветные сплавы		Время на 100 продвижений, мин							
31		400	0,2	0,4	0,625	0,829	0,917	0,999	1,075	1,148	1,217	1,346	1,466	1,579	1,685	1,787
32			0,5	1,0	0,560	0,743	0,821	0,895	0,963	1,028	1,090	1,206	1,314	1,414	1,510	1,601
33			1,0	2,5	0,515	0,683	0,756	0,823	0,887	0,946	1,003	1,110	1,209	1,302	1,389	1,473
34			1,5	4,0	0,490	0,651	0,720	0,784	0,844	0,901	0,956	1,057	1,151	1,240	1,323	1,403
35			2,0	5,0	0,474	0,629	0,696	0,758	0,816	0,871	0,923	1,021	1,112	1,198	1,278	1,355
36			3,0	6,0	0,515	0,684	0,756	0,824	0,887	0,947	1,004	1,110	1,209	1,302	1,390	1,473
37			4,0	7,0	0,556	0,739	0,817	0,890	0,958	1,023	1,084	1,200	1,306	1,407	1,502	1,592
38			6,0	9,0	0,620	0,823	0,911	0,992	1,068	1,140	1,208	1,337	1,456	1,569	1,674	1,774
39			9,0	12,0	0,669	0,918	1,016	1,106	1,190	1,271	1,348	1,490	1,624	1,748	1,866	1,978
40			10,0	13,0	0,711	0,944	1,044	1,138	1,225	1,307	1,386	1,533	1,670	1,798	1,920	2,035

41	Открытый с упором	550	0,2	0,4	0,704	0,935	1,034	1,126	1,213	1,294	1,372	1,518	1,653	1,780	1,900	2,015	
42				0,5	1,0	0,631	0,837	0,926	1,009	1,086	1,160	1,229	1,360	1,481	1,595	1,702	1,805
43				1,0	2,5	0,581	0,770	0,852	0,928	1,000	1,067	1,131	1,251	1,363	1,468	1,567	1,661
44				1,5	4,0	0,553	0,734	0,812	0,884	0,952	1,016	1,077	1,192	1,298	1,398	1,492	1,582
45				2,0	5,0	0,534	0,709	0,784	0,854	0,920	0,982	1,041	1,152	1,254	1,350	1,442	1,528
46				3,0	6,0	0,581	0,771	0,853	0,929	1,000	1,067	1,132	1,252	1,364	1,468	1,568	1,662
47				4,0	7,0	0,628	0,832	0,921	1,004	1,080	1,153	1,222	1,353	1,473	1,586	1,693	1,795
48				6,0	9,0	0,699	0,928	1,027	1,118	1,204	1,286	1,363	1,508	1,642	1,786	1,888	2,000
49				9,0	12,0	0,780	1,035	1,145	1,247	1,342	1,433	1,520	1,680	1,828	1,971	2,104	2,230
50				10,0	13,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
51		700	0,2	0,4	0,771	1,024	1,132	1,233	1,328	1,418	1,503	1,662	1,811	1,950	2,081	2,206	
52				0,5	1,0	0,691	0,917	1,014	1,105	1,190	1,270	1,346	1,489	1,622	1,747	1,864	1,977
53				1,0	2,5	0,636	0,844	0,933	1,017	1,095	1,169	1,239	1,370	1,493	1,607	1,716	1,819
54				1,5	4,0	0,606	0,804	0,889	0,968	1,043	1,113	1,180	1,305	1,422	1,531	1,634	1,732
55				2,0	5,0	0,585	0,776	0,859	0,936	1,007	1,075	1,140	1,261	1,374	1,479	1,579	1,674
56				3,0	6,0	0,636	0,845	0,934	1,017	1,096	1,170	1,239	1,371	1,494	1,608	1,717	1,820
57				4,0	7,0	0,687	0,912	1,005	1,099	1,183	1,262	1,339	1,481	1,613	1,737	1,854	1,966
58				6,0	9,0	0,766	1,017	1,125	1,225	1,319	1,408	1,492	1,651	1,798	1,937	2,067	1,933
59				9,0	12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60				10,0	13,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Индекс

а б в г д е ж з и к л м





Вспомогательное время  
Повертывание или перевертывание заготовки  
или полосы и установка в штамп

Карта 8, лист 1



## Содержание работы

Взять (вынуть) заготовку или полосу, повернуть или перевернуть и установить  
в открытый штамп

Но- мер пози- ции	Конс- трук- ция штам- па	Угол пово- рота, град., до	Толщина метал- ла $\delta$ , мм, до		Площадь заготовки или полосы $S$ , м <sup>2</sup> , до												
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,10	0,18	0,25	0,35	0,50	0,75	1,00	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
					Время на 100 заготовок или полос, мин												
1			0,2	0,4	1,530	1,786	1,947	2,128	2,337	2,600	2,804	3,120	-	-	-	-	-
2			0,5	1,0	1,385	1,616	1,762	1,925	2,115	2,353	2,538	2,823	3,045	-	-	-	-
3			1,0	2,5	1,284	1,499	1,634	1,785	1,961	2,182	2,353	2,618	2,824	3,141	3,388	3,593	-
4			1,5	4,0	1,229	1,434	1,563	1,708	1,876	2,087	2,251	2,505	2,701	3,005	-	-	-
5		90	2,0	5,0	1,191	1,390	1,515	1,655	1,818	2,023	2,182	2,427	2,618	-	-	-	-
6			3,0	6,0	1,321	1,542	1,681	1,837	2,018	2,245	2,421	2,693	-	-	-	-	-
7			4,0	7,0	1,433	1,672	1,823	1,992	2,187	2,434	2,625	-	-	-	-	-	-
8			6,0	9,0	1,605	1,874	2,043	2,232	2,451	2,727	-	-	-	-	-	-	-
9			9,0	12,0	1,799	2,100	2,289	2,501	2,747	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Откры- тый с упором		10,0	13,0	1,853	2,163	2,358	2,576	2,830	-	-	-	-	-	-	-	-
11			0,2	0,4	2,155	2,550	2,801	3,275	3,418	3,835	4,163	4,676	-	-	-	-	-
12			0,5	1,0	1,922	2,274	2,498	2,921	3,046	3,420	3,713	4,170	4,527	-	-	-	-
13			1,0	2,5	1,762	2,085	2,291	2,678	2,795	3,136	3,405	3,824	4,152	4,662	5,062	5,395	-
14			1,5	4,0	1,675	1,982	2,177	2,546	2,655	2,981	3,237	3,635	3,946	4,432	-	-	-
15		180	2,0	5,0	1,616	1,912	2,106	2,456	2,561	2,876	3,122	3,506	3,807	-	-	-	-
16			3,0	6,0	1,746	2,066	2,269	2,498	2,767	3,107	3,373	3,788	-	-	-	-	-
17			4,0	7,0	1,890	2,236	2,457	2,705	2,995	3,364	3,652	-	-	-	-	-	-
18			6,0	9,0	2,114	2,501	2,748	3,025	3,350	3,762	-	-	-	-	-	-	-
19			9,0	12,0	2,365	2,797	3,073	3,383	3,747	-	-	-	-	-	-	-	-
20			10,0	13,0	2,434	2,880	3,164	3,483	3,857	-	-	-	-	-	-	-	-

21			0,2	0,4	1,663	1,941	2,116	2,312	2,539	2,825	3,047	3,390	-	-	-	-	-
22			0,5	1,0	1,493	1,742	1,899	2,075	2,279	2,535	2,735	3,043	3,282	-	-	-	-
23			1,0	2,5	1,375	1,605	1,750	1,912	2,100	2,336	2,520	2,804	3,024	3,364	3,629	3,848	-
24			1,5	4,0	1,311	1,530	1,668	1,823	2,002	2,227	2,402	2,673	2,883	3,207	-	-	-
25			2,0	5,0	1,267	1,479	1,613	1,762	1,935	2,153	2,322	2,583	2,786	-	-	-	-
26		90	3,0	6,0	1,291	1,507	1,642	1,795	1,971	2,193	2,365	2,832	-	-	-	-	-
27			4,0	7,0	1,422	1,660	1,809	1,955	2,171	2,415	2,605	-	-	-	-	-	-
28			6,0	9,0	1,629	1,902	2,073	2,265	2,488	2,768	-	-	-	-	-	-	-
29			9,0	12,0	1,867	2,179	2,376	2,596	2,851	-	-	-	-	-	-	-	-
30			10,0	13,0	1,934	2,258	2,462	2,698	2,954	-	-	-	-	-	-	-	-
31	Отк- рытый без упора		0,2	0,4	2,440	2,848	3,105	3,392	3,726	4,145	4,471	4,974	-	-	-	-	-
32			0,5	1,0	2,184	2,549	2,779	3,036	3,335	3,710	4,002	4,452	4,802	-	-	-	-
33			1,0	2,5	2,008	2,344	2,556	2,792	3,067	3,412	3,680	4,094	4,416	4,913	5,299	5,619	-
34			1,5	4,0	1,912	2,232	2,433	2,658	2,920	3,248	3,504	3,898	4,204	4,678	-	-	-
35		180	2,0	5,0	1,847	2,156	2,350	2,568	2,820	3,137	3,384	3,765	4,061	-	-	-	-
36			3,0	6,0	2,049	2,391	2,607	2,848	3,129	3,481	3,754	4,177	-	-	-	-	-
37			4,0	7,0	2,228	2,601	2,836	3,098	3,403	3,768	4,083	-	-	-	-	-	-
38			6,0	9,0	2,509	2,928	3,192	3,488	3,831	4,262	-	-	-	-	-	-	-
39			9,0	12,0	2,824	3,296	3,593	3,926	4,312	-	-	-	-	-	-	-	-
40			10,0	13,0	2,912	3,399	3,706	4,049	4,447	-	-	-	-	-	-	-	-

Индекс

а б в г д е ж з и к л м н

$T = 2,353 \cdot S^{0,263} \cdot \delta^{-0,109}$  — поз. 1–5;  $T = 2,491 \cdot S^{0,279} \cdot \delta^{0,279}$  — поз. 16–20;  $T = 3,680 \cdot S^{0,263} \cdot \delta^{-0,121}$  — поз. 31–35;  
 $T = 1,778 \cdot S^{0,263} \cdot \delta^{0,281}$  — поз. 6–10;  $T = 2,520 \cdot S^{0,263} \cdot \delta^{-0,118}$  — поз. 21–25;  $T = 2,724 \cdot S^{0,263} \cdot \delta^{0,292}$  — поз. 36–40.  
 $T = 3,405 \cdot S^{0,286} \cdot \delta^{-0,125}$  — поз. 11–15;  $T = 1,635 \cdot S^{0,263} \cdot \delta^{0,336}$  — поз. 26–30;

Примечания: 1. При работе в закрытом штампе время по карте следует применять с коэффициентом 1,05.

2. При определении нормы штучного времени на деталь время по карте следует делить на количество деталей, получаемых из полосы.

Содержание работы

Снять отход полосы со штампа и отбросить в люк, в тару

Номер позиции	Длина полосы L, м, до	Толщина металла δ, мм, до		Ширина полосы Н, мм, до					
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	60	100	160	250	400	600
				Время на 100 шт. отходов, мин					
1	0,7	0,2	0,4	1,898	2,179	2,474	2,791	3,168	3,353
2		0,5	1,0	1,715	1,968	2,235	2,521	2,862	3,193
3		1,0	2,5	1,588	1,823	2,069	2,334	2,650	2,957
4		1,5	4,0	1,518	1,742	1,978	2,232	2,533	2,827
5		2,0	5,0	1,470	1,688	1,916	2,161	2,454	2,738
6		3,0	6,0	1,590	1,826	2,073	2,338	2,654	2,961
7		4,0	7,0	1,729	1,984	2,253	2,541	2,885	3,219
8		6,0	9,0	1,944	2,232	2,534	2,859	3,245	3,621
9		9,0	12,0	2,187	2,511	2,850	3,215	3,650	4,073
10		10,0	13,0	2,255	2,588	2,939	3,315	3,764	4,199
11	1,0	0,2	0,4	2,127	2,442	2,772	3,127	3,550	3,961
12		0,5	1,0	1,921	2,206	2,504	2,825	3,207	3,578
13		1,0	2,5	1,779	2,042	2,319	2,616	2,969	3,313
14		1,5	4,0	1,701	1,952	2,217	2,500	2,839	3,167
15		2,0	5,0	1,647	1,891	2,147	2,422	2,750	3,068
16		3,0	6,0	1,782	2,046	2,322	2,620	2,974	3,318
17		4,0	7,0	1,937	2,224	2,524	2,848	3,233	3,607
18		6,0	9,0	2,179	2,501	2,839	3,203	3,636	4,057
19		9,0	12,0	2,451	2,813	3,194	3,603	4,090	4,563
20		10,0	13,0	2,527	2,900	3,293	3,715	4,217	4,705
21	1,5	0,2	0,4	2,421	2,779	3,155	3,559	4,040	4,508
22		0,5	1,0	2,187	2,510	2,850	3,215	3,650	4,072
23		1,0	2,5	2,025	2,324	2,639	2,977	3,379	3,770
24		1,5	4,0	1,936	2,222	2,523	2,846	3,231	3,604
25		2,0	5,0	1,875	2,152	2,443	2,756	3,129	3,491
26		3,0	6,0	2,028	2,328	2,643	2,982	3,385	3,777
27		4,0	7,0	2,205	2,531	2,873	3,241	3,679	4,105
28		6,0	9,0	2,480	2,846	3,232	3,645	4,139	—
29		9,0	12,0	2,789	3,202	3,635	4,100	—	—
30		10,0	13,0	2,876	3,301	3,748	4,227	—	—
31	2,3	0,2	0,4	2,775	3,185	3,616	4,079	4,631	5,166
32		0,5	1,0	2,506	2,877	3,266	3,684	4,183	4,667
33		1,0	2,5	2,321	2,664	3,024	3,412	3,873	4,321
34		1,5	4,0	2,219	2,547	2,891	3,261	3,703	4,131
35		2,0	5,0	2,149	2,467	2,800	3,159	3,586	4,001
36		3,0	6,0	2,324	2,668	3,029	3,417	3,879	4,328
37		4,0	7,0	2,527	2,900	3,293	3,714	4,217	—
38		6,0	9,0	2,842	3,262	3,704	4,178	—	—
39		9,0	12,0	3,197	3,669	4,166	—	—	—
40		10,0	13,0	3,296	3,783	4,295	—	—	—
Индекс				а	б	в	г	д	е

Номер позиции	Длина полосы L, м, до	Толщина металла δ, мм, до		Ширина полосы Н, мм, до					
				60	100	160	250	400	600
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 шт. отходов, мин					
41	3,4	0,2	0,4	3,143	3,608	4,096	4,620	5,246	—
42		0,5	1,0	2,839	3,259	3,700	4,174	4,738	5,287
43		1,0	2,5	2,629	3,018	3,426	3,865	4,387	4,895
44		1,5	4,0	2,513	2,885	3,275	3,694	4,194	4,680
45		2,0	5,0	2,434	2,794	3,172	3,578	4,063	4,533
46		3,0	6,0	2,633	3,022	3,431	3,871	4,395	—
47		4,0	7,0	2,862	3,285	3,730	4,208	—	—
48		6,0	9,0	3,219	3,695	4,195	4,733	—	—
49		9,0	12,0	3,621	4,157	4,719	—	—	—
50		10,0	13,0	3,733	4,285	—	—	—	—
51	5,1	0,2	0,4	3,577	4,106	4,662	5,258	—	—
52		0,5	1,0	3,231	3,709	4,211	4,750	5,393	5,571
53		1,0	2,5	2,992	3,434	3,899	4,398	4,993	5,326
54		1,5	4,0	2,860	3,283	3,727	4,205	4,774	—
55		2,0	5,0	2,770	3,180	3,610	4,072	4,624	—
56		3,0	6,0	2,997	3,440	3,905	4,405	—	—
57		4,0	7,0	3,257	3,739	4,245	4,789	—	—
58		6,0	9,0	3,664	4,206	4,775	—	—	—
59		9,0	12,0	4,121	4,730	—	—	—	—
60		10,0	13,0	4,249	4,877	—	—	—	—

Индекс

а б в г д е

$$T = 0,589 \cdot L^{0,319} \cdot H^{0,27} \cdot \delta^{-0,111} \text{ — на все позиции при } \delta \leq 2;$$

$$T = 0,429 \cdot L^{0,319} \cdot H^{0,27} \cdot \delta^{0,29} \text{ — на все позиции при } \delta > 2.$$

Примечания: 1. При расчете нормы штучного времени на деталь время по карте следует делить на количество деталей, получаемых из полосы.

2. При работе в закрытом штампе время по карте следует применять с коэффициентом 1,1.

Содержание работы

Взять рулон, поднести на расстояние 1 м, установить рулон в приспособление пресса (катушку или бунтодержатель). Перерезать вязку проволоки диаметром 3 мм ножницами. Вытянуть, протереть и заправить конец ленты в штамп до постоянного или временного упора. Включить пресс на рабочий ход

Номер позиции	Масса рулона Q, кг, до						
	5,0	10,0	15,0	20,0	25,0	30,0	40,0
Время на рулон, мин							
1	1,676	2,044	2,295	2,492	2,656	2,799	3,039

Индекс      а                      б                      в                      г                      д                      е                      ж

$$T = 1,058 \cdot Q^{0,286}$$

Примечания: 1. При подсчете нормы штучного времени на деталь время по карте делят на количество деталей, получаемых из рулона ленты.

2. При массе рулона от 20 до 40 кг установка в приспособление производится двумя рабочими.

3. На каждый дополнительный метр перемещения груза к времени по карте прибавляется 0,020 мин.

4. Установка рулона ленты массой свыше 40 кг производится с помощью грузоподъемных механизмов. При определении времени на установку рулона ленты используются карты 45, 47, 50.

Вспомогательное время  
 Заправка конца рулона ленты в штамп

Карта 11, лист 1

Но- мер пози- ции	Содержание работы	Толщина металла δ, мм, до	Ширина рулона Н, мм, до									
			0,02	0,03	0,05	0,06	0,08	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
			Время на рулон, мин									
1	Взять конец рулона ленты, установить в пневматический клещевой захват, заправить ленту в штамп нажатием кнопки	0,5	2,23	2,79	3,71	4,11	4,82	5,47	—	—	—	—
2		1,0	2,45	3,07	4,08	4,52	5,30	6,01	—	—	—	—
3		1,5	2,57	3,22	4,28	4,75	5,57	6,31	—	—	—	—
4		2,0	2,67	3,35	4,45	4,93	5,78	6,55	—	—	—	—
5		2,5	2,74	3,44	4,57	5,06	—	—	—	—	—	—
6		3,0	2,82	3,53	4,69	—	—	—	—	—	—	—
7	Взять конец рулона ленты, пропустить через рихтовочные валки нажатием кнопки и заправить ленту вручную в штамп	0,5	—	—	1,05	1,09	1,22	1,33	1,50	1,65	1,78	1,89
8		1,0	—	—	1,62	1,71	1,88	2,05	2,31	2,52	2,74	2,91
9		1,5	—	—	2,09	2,21	2,43	2,64	2,98	3,25	3,53	3,75
10		2,0	—	—	2,51	2,65	2,91	3,18	3,58	3,91	4,25	4,51
11		2,5	—	—	2,88	3,04	3,35	3,65	4,11	4,49	4,88	5,18
12		3,0	—	—	3,22	3,40	3,74	4,08	4,59	5,01	5,45	5,79
13		3,5	—	—	3,58	3,76	4,14	4,51	5,08	5,54	6,03	6,40
14	Взять конец рулона ленты, пропустить через рихтовочные валки и подающий механизм, заправить ленту в штамп нажатием кнопки и вращением рукоятки	0,5	—	—	—	—	—	—	—	1,37	1,58	1,77
15		1,0	—	—	—	—	—	—	—	2,12	2,44	2,74
16		1,5	—	—	—	—	—	—	—	2,74	3,12	3,53
17		2,0	—	—	—	—	—	—	—	3,28	3,78	4,42
18		2,5	—	—	—	—	—	—	—	3,78	4,35	4,88
19		3,0	—	—	—	—	—	—	—	4,24	4,88	5,47
20		3,5	—	—	—	—	—	—	—	4,67	5,37	6,03
21		4,0	—	—	—	—	—	—	—	5,08	5,84	6,56

Индекс

а б в г д е ж з и к

Карта 11, лист 2

Но- мер пози- ции	Содержание работы	Толщина металла δ, мм, до	Ширина рулона Н, м, до										
			0,35	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,20	1,40	1,60	
			Время на рулон, мин										
1	Взять конец рулона лен- ты, установить в пневма- тический клещевой зах- ват, заправить ленту в штамп нажатием кноп- ки	0,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2		1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3		1,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4		2,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5		2,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6		3,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7	Взять конец рулона лен- ты, пропустить через рихтовочные валки на- жатием кнопки и зап- равить ленту вручную в штамп	0,5	1,97	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8		1,0	3,03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9		1,5	3,91	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10		2,0	4,70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11		2,5	5,39	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12		3,0	6,03	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13		3,5	6,67	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	Взять конец рулона лен- ты, пропустить через рихтовочные валки и подающий механизм, заправить ленту в штамп нажатием кнопки и вра- щением рукоятки	0,5	1,95	2,12	2,44	2,74	3,02	3,28	3,78	4,24	4,67	5,08	
15		1,0	3,02	3,28	3,78	4,24	4,67	5,08	5,84	6,56	7,22	7,86	
16		1,5	3,89	4,24	4,88	5,47	6,03	6,56	7,55	8,46	9,33	10,15	
17		2,0	4,67	5,08	5,86	6,56	7,22	7,86	9,04	10,15	11,18	—	
18		2,5	5,37	5,84	6,73	7,55	8,31	9,04	10,41	—	—	—	
19		3,0	6,03	6,56	7,55	8,46	9,33	10,14	—	—	—	—	
20		3,5	6,64	7,22	8,31	9,33	10,28	—	—	—	—	—	
21		4,0	7,22	7,86	9,04	—	—	—	—	—	—	—	

Индекс

л м н о п р с т у ф

$$T = 21,708 H^{0,558} \cdot \delta^{0,131} - \text{поз. 1-6}; \quad T = 4,276 H^{0,323} \cdot \delta^{0,63} - \text{поз. 7-13}; \quad T = 5,844 H^{0,63} \cdot \delta^{0,63} - \text{поз. 14-21}$$

Вспомогательное время  
Снятие отштампованной ленты с  
наматывателя вручную

Карта 12

**Содержание работы**

Открепить остаток ленты в приспособлении. Снять остаток с катушки или бунтодержателя. Связать отход ленты проволокой. Отложить отход ленты

Номер позиции	Масса отхода ленты Q, кг, до					
	1,0	3,0	5,0	10,0	15,0	20,0
Время на рулон, мин						
1	0,230	0,309	0,354	0,426	0,475	0,513

Индекс    а            б            в            г            д            е

$$T = 0,23 \cdot Q^{-0,268}$$

Примечания: 1. Для расчета нормы штучного времени на деталь время по карте следует делить на количество деталей, получаемых из рулона ленты.

2. На каждый дополнительный метр перемещения груза к времени по карте следует прибавлять 0,020 мин.

Вспомогательное время  
Набор индивидуальных заготовок в пакет

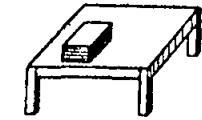
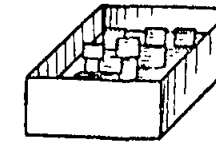
Содержание работы  
Набрать заготовки в пакет, поднести и положить на стол

Номер позиции	Количество заготовок в пакете, шт.	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь							Время
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	
1	2	0,2	0,4	0,028	0,033	0,039	0,043	0,045	0,048	0,052	
2		0,5	1,0	0,025	0,029	0,034	0,038	0,040	0,042	0,046	
3		1,0	2,5	0,023	0,027	0,031	0,034	0,037	0,038	0,042	
4		1,5	4,0	0,022	0,025	0,030	0,032	0,035	0,036	0,040	
5		2,0	5,0	0,021	0,024	0,028	0,031	0,033	0,035	0,038	
6		3,0	6,0	0,023	0,027	0,032	0,035	0,037	0,039	0,043	
7	3	0,2	0,4	0,036	0,042	0,049	0,054	0,058	0,061	0,067	
8		0,5	1,0	0,032	0,037	0,044	0,048	0,051	0,054	0,059	
9		1,0	2,5	0,029	0,034	0,040	0,044	0,047	0,049	0,054	
10		1,5	4,0	0,028	0,032	0,038	0,041	0,044	0,046	0,051	
11		2,0	5,0	0,027	0,031	0,036	0,040	0,042	0,045	0,049	
12		3,0	6,0	0,030	0,035	0,040	0,044	0,047	0,049	0,054	
13	4	0,2	0,4	0,043	0,050	0,059	0,064	0,069	0,072	0,079	
14		0,5	1,0	0,038	0,044	0,052	0,057	0,061	0,064	0,070	
15		1,0	2,5	0,035	0,040	0,047	0,052	0,055	0,058	0,064	
16		1,5	4,0	0,033	0,038	0,045	0,049	0,052	0,055	0,060	
17		2,0	5,0	0,032	0,037	0,043	0,047	0,050	0,053	0,058	
18		3,0	6,0	0,035	0,041	0,048	0,052	0,056	0,059	0,064	
19	5	0,2	0,4	0,049	0,057	0,067	0,073	0,078	0,082	0,090	
20		0,5	1,0	0,043	0,051	0,059	0,065	0,069	0,073	0,080	
21		1,0	2,5	0,040	0,046	0,054	0,059	0,063	0,066	0,073	
22		1,5	4,0	0,037	0,044	0,051	0,056	0,060	0,063	0,069	
23		2,0	5,0	0,036	0,042	0,049	0,054	0,057	0,060	0,066	
24		3,0	6,0	0,040	0,047	0,055	0,060	0,064	0,067	0,073	
25	6	0,2	0,4	0,055	0,064	0,075	0,082	0,087	0,092	0,100	
26		0,5	1,0	0,048	0,057	0,066	0,072	0,077	0,081	0,089	
27		1,0	2,5	0,044	0,051	0,060	0,066	0,070	0,074	0,081	
28		1,5	4,0	0,042	0,049	0,057	0,062	0,067	0,070	0,077	
29		2,0	5,0	0,040	0,047	0,055	0,060	0,064	0,067	0,074	
30		3,0	6,0	0,045	0,052	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082	

Индекс

а б в г д е ж

Карта 13, лист 1



заготовки S, м <sup>2</sup> , до										
0,025	0,035	0,050	0,075	0,100	0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000
на один пакет, мин										
0,059	0,063	0,068	0,075	0,080	0,091	0,098	0,106	0,115	0,126	0,134
0,052	0,056	0,060	0,066	0,071	0,081	0,087	0,094	0,101	0,111	0,118
0,047	0,051	0,055	0,060	0,064	0,073	0,079	0,085	0,092	0,101	0,108
0,045	0,048	0,052	0,057	0,061	0,069	0,075	0,081	0,087	0,096	-
0,043	0,046	0,050	0,055	0,059	0,067	0,072	0,078	0,084	-	-
0,048	0,051	0,056	0,061	0,065	0,074	0,080	0,086	-	-	-
0,075	0,080	0,087	0,095	0,102	0,116	0,125	0,135	0,146	0,160	0,170
0,066	0,071	0,077	0,084	0,090	0,103	0,110	0,119	0,129	0,141	0,151
0,060	0,065	0,070	0,077	0,082	0,093	0,101	0,108	0,117	0,129	-
0,057	0,061	0,066	0,073	0,078	0,088	0,095	0,103	0,111	-	-
0,055	0,059	0,064	0,070	0,075	0,085	0,092	0,099	-	-	-
0,061	0,066	0,071	0,078	0,083	0,095	0,102	-	-	-	-
0,089	0,095	0,103	0,113	0,121	0,138	0,148	0,160	0,173	0,190	0,202
0,078	0,084	0,091	0,100	0,107	0,122	0,131	0,141	0,153	0,168	0,179
0,071	0,077	0,083	0,091	0,097	0,111	0,119	0,129	0,139	-	-
0,067	0,073	0,079	0,086	0,092	0,105	0,113	0,122	-	-	-
0,065	0,070	0,076	0,083	0,088	0,101	0,109	-	-	-	-
0,072	0,078	0,084	0,092	0,098	0,112	-	-	-	-	-
0,101	0,109	0,118	0,129	0,138	0,157	0,169	0,183	0,198	0,217	0,231
0,089	0,096	0,104	0,114	0,122	0,139	0,150	0,161	0,173	0,191	0,204
0,081	0,088	0,095	0,104	0,111	0,127	0,136	0,147	0,159	-	-
0,077	0,083	0,090	0,099	0,105	0,120	0,129	-	-	-	-
0,074	0,080	0,087	0,095	0,101	0,115	0,124	-	-	-	-
0,082	0,089	0,096	0,105	0,112	-	-	-	-	-	-
0,113	0,121	0,132	0,144	0,154	0,175	0,189	0,204	0,220	0,241	0,257
0,100	0,107	0,116	0,127	0,136	0,155	0,167	0,180	0,195	0,213	-
0,091	0,098	0,106	0,116	0,124	0,141	0,152	0,164	-	-	-
0,086	0,093	0,100	0,110	0,117	0,134	0,144	-	-	-	-
0,083	0,089	0,096	0,106	0,113	0,128	-	-	-	-	-
0,092	0,099	0,107	0,117	0,125	-	-	-	-	-	-

з и к л м н о п р с т



Вспомогательное время Набор индивидуальных заготовок в пакет										
Но- мер пози- ции	Коли- чест- во за- гото- вок в па- кете п, шт.	Толщина ме- талла δ, мм, до		Площадь заготовки						
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015
				Время на один						
31	7	0,2	0,4	0,060	0,070	0,082	0,090	0,096	0,101	0,110
32		0,5	1,0	0,053	0,062	0,072	0,079	0,085	0,089	0,097
33		1,0	2,5	0,048	0,056	0,066	0,072	0,077	0,081	0,089
34		1,5	4,0	0,046	0,053	0,062	0,068	0,073	0,077	0,084
35		2,0	5,0	0,044	0,051	0,060	0,066	0,070	0,074	0,081
36		3,0	6,0	0,049	0,057	0,067	0,073	0,078	0,082	0,090
37	8	0,2	0,4	0,065	0,076	0,089	0,097	0,104	0,109	0,119
38		0,5	1,0	0,057	0,067	0,078	0,086	0,092	0,096	0,105
39		1,0	2,5	0,052	0,061	0,071	0,078	0,083	0,088	0,096
40		1,5	4,0	0,050	0,058	0,068	0,074	0,079	0,083	0,091
41		2,0	5,0	0,048	0,056	0,065	0,071	0,076	0,080	0,087
42		3,0	6,0	0,053	0,062	0,072	0,079	0,084	0,089	0,097
43	9	0,2	0,4	0,070	0,081	0,095	0,104	0,111	0,117	0,128
44		0,5	1,0	0,062	0,072	0,084	0,092	0,098	0,103	0,113
45		1,0	2,5	0,056	0,066	0,077	0,084	0,089	0,094	0,103
46		1,5	4,0	0,053	0,062	0,072	0,079	0,085	0,089	0,097
47		2,0	5,0	0,051	0,060	0,070	0,076	0,081	0,086	0,094
48		3,0	6,0	0,057	0,066	0,077	0,085	0,091	0,095	0,104
49	10	0,2	0,4	0,074	0,087	0,101	0,111	0,118	0,124	0,136
50		0,5	1,0	0,066	0,077	0,090	0,098	0,105	0,110	0,120
51		1,0	2,5	0,060	0,070	0,082	0,089	0,095	0,100	0,110
52		1,5	4,0	0,057	0,066	0,077	0,085	0,090	0,095	0,104
53		2,0	5,0	0,054	0,064	0,074	0,081	0,087	0,091	0,100
54		3,0	6,0	0,060	0,071	0,083	0,090	0,096	0,101	0,111

Индекс                    а        б        в        г        д        е        ж

$$T = 0,07134 \cdot n^{0,595} \cdot S^{0,224} \cdot \delta^{-0,135} \quad \text{— на все позиции при } \delta \leq 2;$$

П р и м е ч а н и я. 1. Время на прием необходимо учитывать в случае многослойной  
следует делить на количество деталей, получаемых из пакета.

Карта 13, лист 2										
S, м <sup>2</sup> , до										
0,025	0,035	0,050	0,075	0,100	0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000
пакет, мин										
0,123	0,133	0,144	0,158	0,168	0,192	0,207	0,223	0,242	0,265	0,282
0,109	0,118	0,127	0,140	0,149	0,170	0,183	0,197	0,213	—	—
0,099	0,107	0,116	0,127	0,136	0,155	0,166	0,179	—	—	—
0,094	0,101	0,110	0,120	0,128	0,146	—	—	—	—	—
0,091	0,098	0,106	0,116	0,123	0,141	—	—	—	—	—
0,101	0,108	0,118	0,129	0,137	—	—	—	—	—	—
0,134	0,144	0,156	0,171	0,182	0,208	0,224	0,241	0,262	0,286	0,306
0,118	0,127	0,138	0,151	0,161	0,184	0,198	0,213	0,231	—	—
0,108	0,116	0,126	0,138	0,147	0,167	0,180	—	—	—	—
0,102	0,110	0,119	0,130	0,139	0,159	—	—	—	—	—
0,098	0,106	0,114	0,125	0,134	—	—	—	—	—	—
0,109	0,117	0,127	0,139	0,149	—	—	—	—	—	—
0,143	0,155	0,168	0,183	0,196	0,223	0,240	0,259	0,281	0,307	0,328
0,127	0,137	0,148	0,162	0,173	0,197	0,212	0,229	0,248	—	—
0,115	0,124	0,135	0,148	0,157	0,180	0,193	—	—	—	—
0,109	0,118	0,128	0,140	0,149	0,170	—	—	—	—	—
0,105	0,113	0,123	0,134	0,143	—	—	—	—	—	—
0,117	0,126	0,136	0,149	—	—	—	—	—	—	—
0,153	0,165	0,178	0,195	0,200	0,238	0,256	0,276	0,299	0,327	0,349
0,135	0,145	0,158	0,173	0,184	0,210	0,226	0,244	0,264	—	—
0,123	0,132	0,144	0,157	0,168	0,191	0,206	—	—	—	—
0,116	0,125	0,136	0,149	0,159	—	—	—	—	—	—
0,112	0,121	0,131	0,143	0,153	—	—	—	—	—	—
0,124	0,134	0,145	0,159	—	—	—	—	—	—	—

з        и        к        л        м        н        о        п        р        с        т

$$T = 0,05177 \cdot n^{0,595} \cdot S^{0,224} \cdot \delta^{0,303} \quad \text{— на все позиции при } \delta > 2.$$

штамповки. 2. При расчете нормы штучного времени на деталь время по карте

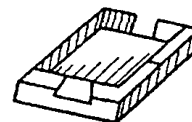
Вспомогательное время

Установка заготовки в штамп по упору, по наружному контуру, на стол по трафарету или в кассетницу

Карта 14, лист 1

## Содержание работы

Взять (со стола прессы, из гары) заготовку, поднести и установить в штамп по упору, по наружному контуру, по трафарету или в кассетницу



Номер позиции	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь заготовки $S$ , м <sup>2</sup> , до											
				0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 заготовок, мин											
1	Свободно	0,2	0,4	2,376	2,651	2,957	3,153	3,299	3,418	3,644	3,950	4,167	4,408	4,700	4,918
2		0,5	1,0	2,154	2,404	2,681	2,859	2,992	3,099	3,304	3,582	3,777	3,996	4,261	4,458
3		1,0	2,5	2,000	2,232	2,490	2,654	2,778	2,878	3,068	3,326	3,507	3,711	3,956	4,140
4		1,5	4,0	1,915	2,137	2,384	2,541	2,660	2,755	2,937	3,184	3,358	3,553	3,788	3,964
5		2,0	5,0	1,857	2,072	2,311	2,464	2,579	2,671	2,848	3,088	3,257	3,446	3,673	3,844
6		3,0	6,0	2,075	2,316	2,583	2,754	2,881	2,985	3,183	3,450	3,639	3,849	4,104	4,295
7		4,0	7,0	2,255	2,517	2,807	2,993	3,115	3,245	3,460	3,751	3,955	4,184	4,461	4,668
8		6,0	9,0	2,537	2,830	3,158	3,367	3,524	3,650	3,891	4,218	4,449	4,706	5,018	5,061
9		9,0	12,0	3,183	3,183	3,552	3,787	3,962	4,105	4,377	4,744	5,004	5,293	5,644	5,906
10		10,0	13,0	2,941	3,282	3,662	3,905	4,086	4,232	4,513	4,892	5,159	5,458	5,819	6,090
11	Затруднено	0,2	0,4	2,851	3,181	3,549	3,784	3,960	4,102	4,373	4,741	5,000	5,290	5,639	5,901
12		0,5	1,0	2,585	2,883	3,408	3,430	3,590	3,718	3,964	4,298	4,532	4,796	5,113	5,350
13		1,0	2,5	2,400	2,677	2,988	3,185	3,334	3,453	3,681	3,991	4,209	4,453	4,747	4,968
14		1,5	4,0	2,298	2,564	2,860	3,050	3,192	3,306	3,525	3,821	4,030	4,264	4,546	4,757
15		2,0	5,0	2,229	2,486	2,774	2,957	3,095	3,206	3,418	3,705	3,907	4,134	4,408	4,613
16		3,0	6,0	2,491	2,779	3,101	3,305	3,459	3,583	3,820	4,141	4,368	4,621	4,927	5,156
17		4,0	7,0	2,708	3,020	3,370	3,593	3,760	3,895	4,152	4,502	4,748	5,023	5,355	5,604
18		6,0	9,0	3,045	3,397	3,791	4,041	4,229	4,381	4,671	5,064	5,340	5,650	6,023	6,303
19		9,0	12,0	3,425	3,821	4,264	4,546	4,757	4,928	5,254	5,645	5,065	6,355	6,775	7,089
20		10,0	13,0	3,531	3,940	4,396	4,686	4,905	5,081	5,417	5,872	6,193	6,552	6,985	7,310

Индекс

а б в г д е ж з и к л м

## \* Вспомогательное время

Установка заготовки в штамп по упору, по наружному контуру, на стол по трафарету или в кассетницу

Карта 14, лист 2

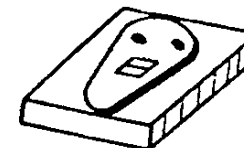
Номер позиции	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь заготовки $S$ , м <sup>2</sup> , до											
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000	6,000
				Время на 100 заготовок, мин											
1	Свободно	0,2	0,4	5,397	5,684	5,995	6,342	6,761	7,076	7,546	—	—	—	—	—
2		0,5	1,0	4,893	5,153	5,435	5,749	6,130	6,415	6,839	7,157	—	—	—	—
3		1,0	2,5	4,543	4,785	5,046	5,339	5,691	5,957	6,351	6,646	7,086	7,415	7,681	—
4		1,5	4,0	4,350	4,582	4,832	5,112	5,450	5,704	6,081	6,364	6,785	—	—	—
5		2,0	5,0	4,218	4,443	4,685	4,952	5,285	5,531	5,897	6,171	—	—	—	—
6		3,0	6,0	4,713	4,964	5,235	5,539	5,905	6,180	6,588	—	—	—	—	—
7		4,0	7,0	5,123	5,396	5,691	6,020	6,418	6,717	—	—	—	—	—	—
8		6,0	9,0	5,762	6,070	6,400	6,772	7,219	—	—	—	—	—	—	—
9		9,0	12,0	6,481	6,827	7,199	7,616	—	—	—	—	—	—	—	—
10		10,0	13,0	6,682	7,039	7,422	7,853	—	—	—	—	—	—	—	—
11	Затруднено	0,2	0,4	6,476	6,821	7,193	7,610	8,114	8,491	9,053	—	—	—	—	—
12		0,5	1,0	5,871	6,184	6,520	6,900	7,356	7,698	8,207	8,589	—	—	—	—
13		1,0	2,5	5,446	5,742	6,055	6,407	6,831	7,148	7,621	7,975	8,503	8,898	9,218	—
14		1,5	4,0	5,220	5,498	5,798	6,134	6,540	6,845	7,297	7,636	8,142	—	—	—
15		2,0	5,0	5,062	5,331	5,622	5,948	6,342	6,637	7,076	7,405	—	—	—	—
16		3,0	6,0	5,657	5,958	6,284	6,648	7,088	7,418	7,909	—	—	—	—	—
17		4,0	7,0	6,149	6,477	6,831	7,227	7,705	8,064	—	—	—	—	—	—
18		6,0	9,0	6,917	7,286	7,684	8,129	8,667	—	—	—	—	—	—	—
19		9,0	12,0	7,781	8,195	8,642	9,143	—	—	—	—	—	—	—	—
20		10,0	13,0	8,022	8,448	8,910	9,427	—	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

н о п р с т у ф х ц ч ш

$$T = 5,961 \cdot S^{0,158} \cdot \delta^{-0,107} \quad \text{— поз. 1-5;} \quad T = 4,498 \cdot S^{0,158} \cdot \delta^{0,29} \quad \text{— поз. 6-10;}$$

$$T = 7,148 \cdot S^{0,158} \cdot \delta^{-0,107} \quad \text{— поз. 11-15;} \quad T = 5,394 \cdot S^{0,158} \cdot \delta^{0,29} \quad \text{— поз. 16-20.}$$



## Содержание работы

Взять, поднести и установить по шпилькам заготовку в штамп

Номер позиции	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь заготовки S, м <sup>2</sup> , до													
				сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100
						Время на 100 заготовок, мин											
1	Свободно	0,2	0,4	2,835	3,167	3,539	3,776	3,954	4,098	4,372	4,744	5,007	5,301	5,656	5,922		
2		0,5	1,0	2,555	2,856	3,191	4,405	3,565	3,695	3,942	4,278	4,514	4,779	5,099	5,340		
3		1,0	2,5	2,363	2,641	2,950	3,148	3,296	3,416	3,645	3,955	4,174	4,419	4,715	4,937		
4		1,5	4,0	2,257	2,522	2,818	3,007	3,148	3,263	3,482	3,778	3,987	4,221	4,505	4,717		
5		2,0	5,0	2,185	2,442	2,728	2,911	3,048	3,159	3,371	3,658	3,860	4,086	4,361	4,566		
6		3,0	6,0	2,393	2,674	2,987	3,188	3,337	3,459	3,691	4,005	4,226	4,475	4,775	5,000		
7		4,0	7,0	2,601	2,906	3,247	3,465	3,628	3,760	4,012	4,353	4,595	4,865	5,190	5,435		
8		6,0	9,0	2,926	3,269	3,652	3,897	4,081	4,229	4,513	4,897	5,168	5,471	5,838	6,113		
9		9,0	12,0	3,291	3,677	4,109	4,383	4,590	4,757	5,076	5,508	5,812	6,154	6,566	6,876		
10		10,0	13,0	3,391	3,791	4,235	4,520	4,732	4,904	5,234	5,679	5,993	6,345	6,770	7,089		
11	Затруднено	0,2	0,4	3,260	3,642	4,070	4,343	4,546	4,712	5,028	5,456	5,758	6,097	6,505	6,811		
12		0,5	1,0	2,939	3,284	3,669	3,915	4,100	4,249	4,533	4,919	5,192	5,496	5,865	6,142		
13		1,0	2,5	2,718	3,037	3,393	3,621	3,791	3,929	4,192	4,549	4,801	5,082	5,423	5,678		
14		1,5	4,0	2,597	2,901	3,241	3,458	3,621	3,753	4,004	4,345	4,586	4,855	5,180	5,424		
15		2,0	5,0	2,513	2,808	3,137	3,347	3,504	3,632	3,876	4,207	4,439	4,700	5,015	5,251		
16		3,0	6,0	2,799	3,128	3,495	3,729	3,904	4,046	4,317	4,685	4,944	5,234	5,585	5,848		
17		4,0	7,0	3,043	3,399	3,807	4,053	4,244	4,398	4,693	5,092	5,374	5,690	6,071	6,357		
18		6,0	9,0	3,423	3,824	4,272	4,559	4,774	4,946	5,279	5,728	6,044	6,400	6,828	7,151		
19		9,0	12,0	3,849	4,301	4,805	5,127	5,369	5,564	5,937	6,442	6,799	7,198	7,681	8,042		
20		10,0	13,0	3,969	4,434	4,955	5,287	5,536	5,737	6,121	6,643	7,010	7,421	7,919	8,292		
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м		

Вспомогательное время  
Установка заготовки в штамп по шпилькам

Карта 15, лист 2

Номер позиции	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь заготовки $S$ , м <sup>2</sup> , до										
				0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 заготовок, мин										
1	Свободно	0,2	0,4	6,506	6,858	7,237	7,662	8,176	8,561	9,134	—	—	—	—
2		0,5	1,0	5,866	6,183	6,525	6,908	7,371	7,718	8,236	8,624	—	—	—
3		1,0	2,5	5,424	5,717	6,034	6,388	6,816	7,137	7,616	7,974	8,509	8,909	9,233
4		1,5	4,0	5,186	5,461	5,764	6,102	6,511	6,818	7,275	7,617	8,128	—	—
5		2,0	5,0	5,016	5,287	5,579	5,907	6,303	6,600	7,042	7,374	—	—	—
6		3,0	6,0	5,493	5,789	6,109	6,468	6,902	7,227	7,711	—	—	—	—
7		4,0	7,0	5,971	6,293	6,641	7,031	7,502	7,855	—	—	—	—	—
8		6,0	9,0	6,716	7,079	7,470	7,908	8,438	—	—	—	—	—	—
9		9,0	12,0	7,556	7,961	8,402	8,895	—	—	—	—	—	—	—
10		10,0	13,0	7,788	8,208	8,663	9,171	—	—	—	—	—	—	—
11	Затруднено	0,2	0,4	7,483	7,887	8,323	8,812	9,402	9,845	10,505	—	—	—	—
12		0,5	1,0	6,746	7,111	7,504	7,945	8,477	8,877	9,472	9,918	—	—	—
13		1,0	2,5	6,239	6,575	6,939	7,347	7,839	8,208	8,758	9,171	9,786	10,247	10,619
14		1,5	4,0	5,959	6,281	6,629	7,017	7,488	7,841	8,366	8,796	9,347	—	—
15		2,0	5,0	5,768	6,080	6,416	6,793	7,249	7,590	8,098	8,480	—	—	—
16		3,0	6,0	6,425	6,772	7,146	7,566	8,073	8,754	9,020	—	—	—	—
17		4,0	7,0	6,984	7,361	7,768	8,224	8,976	9,188	—	—	—	—	—
18		6,0	9,0	7,855	8,279	8,737	9,250	9,870	—	—	—	—	—	—
19		9,0	12,0	8,835	9,312	9,827	10,405	—	—	—	—	—	—	—
20		10,0	13,0	9,110	9,601	10,132	10,727	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

н о п р с т у ф х ц ч

$$T = 7,137 \cdot S^{0,16} \cdot \delta^{-0,113} \quad \text{— поз. 1-5;}$$

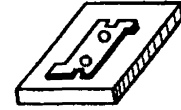
$$T = 5,255 \cdot S^{0,16} \cdot \delta^{0,29} \quad \text{— поз. 6-10;}$$

$$T = 8,208 \cdot S^{0,16} \cdot \delta^{-0,113} \quad \text{— поз. 11-15;}$$

$$T = 6,147 \cdot S^{0,16} \cdot \delta^{0,29} \quad \text{— поз. 16-20.}$$

Вспомогательное время  
Установка заготовки в штамп без фиксатора

Карта 16, лист 1



Содержание работы  
Взять, поднести и установить заготовку в штамп без фиксатора

Номер позиции	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь заготовки $S$ , м <sup>2</sup> , до											
				0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы												
1	Свободно	0,2	0,4	2,402	2,672	2,973	3,165	3,308	3,424	3,645	3,943	4,153	4,387	4,670	4,881
2		0,5	1,0	2,130	2,370	2,637	2,807	2,934	3,037	3,232	3,497	3,683	3,891	4,142	4,329
3		1,0	2,5	1,945	2,164	2,408	2,563	2,679	2,773	2,952	3,193	3,363	3,553	3,782	3,953
4		1,5	4,0	1,845	2,052	2,284	2,431	2,541	2,630	2,799	3,028	3,189	3,369	3,586	3,749
5		2,0	5,0	1,776	1,976	2,199	2,341	2,447	2,532	2,696	2,916	3,071	3,245	3,454	3,610
6		3,0	6,0	2,032	2,261	2,516	2,678	2,799	2,897	3,083	3,336	3,513	3,712	3,951	4,130
7		4,0	7,0	2,209	2,458	2,734	2,911	3,042	3,149	3,352	3,626	3,819	4,034	4,294	4,489
8		6,0	9,0	2,484	2,764	3,076	3,274	3,422	3,542	3,770	4,078	4,295	4,538	4,830	5,049
9		9,0	12,0	2,794	3,109	3,459	3,682	3,849	3,984	4,240	4,587	4,831	5,104	5,433	5,679
10		10,0	13,0	2,881	3,206	3,567	3,796	3,968	4,107	4,372	4,730	4,981	5,262	5,602	5,855
11	Загружено	0,2	0,4	2,642	2,940	3,271	3,482	3,639	3,767	4,009	4,337	4,568	4,826	5,137	5,370
12		0,5	1,0	2,343	2,607	2,901	3,088	3,228	3,341	3,556	3,847	4,051	4,280	4,556	4,762
13		1,0	2,5	2,140	2,381	2,649	2,820	2,948	3,051	3,247	3,513	3,700	3,909	4,161	4,349
14		1,5	4,0	2,029	2,258	2,512	2,674	2,795	2,893	3,079	3,331	3,508	3,707	3,945	4,124
15		2,0	5,0	1,954	2,174	2,419	2,575	2,692	2,786	2,965	3,208	3,379	3,569	3,799	3,972
16		3,0	6,0	2,235	2,487	2,767	2,945	3,079	3,196	3,392	3,669	3,864	4,083	4,346	4,542
17		4,0	7,0	2,430	2,703	3,008	3,202	3,347	3,464	3,687	3,988	4,201	4,438	4,724	4,938
18		6,0	9,0	2,733	3,041	3,383	3,601	3,764	3,896	4,147	4,486	4,725	4,992	5,313	5,554
19		9,0	12,0	3,074	3,420	3,805	4,050	4,234	4,382	4,664	5,046	5,314	5,614	5,976	6,247
20		10,0	13,0	3,169	3,526	3,923	4,176	4,365	4,518	4,809	5,202	5,479	5,789	6,162	6,441
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м

Вспомогательное время  
Установка заготовки в штамп без фиксатора

Карта 16, лист 2

Номер позиции	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь заготовки $S$ , м <sup>2</sup> , до										
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000
				Время на 100 заготовок, мин										
1	Свободно	0,2	0,4	5,344	5,621	5,920	6,254	6,657	6,959	7,407	-	-	-	-
2		0,5	1,0	4,739	4,985	5,250	5,547	5,904	6,172	6,569	6,867	-	-	-
3		1,0	2,5	4,328	4,553	4,795	5,065	5,392	5,636	5,999	6,271	6,675	6,977	7,221
4		1,5	4,0	4,104	4,317	4,547	4,803	5,113	5,344	5,689	5,947	6,330	-	-
5		2,0	5,0	3,952	4,157	4,378	4,626	4,924	5,147	5,478	5,727	-	-	-
6		3,0	6,0	4,521	4,755	5,008	5,291	5,632	5,887	6,267	-	-	-	-
7		4,0	7,0	4,914	5,169	5,444	5,752	6,122	6,399	-	-	-	-	-
8		6,0	9,0	5,527	5,814	6,123	6,469	6,886	-	-	-	-	-	-
9		9,0	12,0	6,217	6,540	6,888	7,276	-	-	-	-	-	-	-
10		10,0	13,0	6,410	6,743	7,101	7,502	-	-	-	-	-	-	-
11	Затруднено	0,2	0,4	5,879	6,184	6,512	6,880	7,323	7,655	8,148	-	-	-	-
12		0,5	1,0	5,214	5,484	5,776	6,102	6,495	6,789	7,227	7,554	-	-	-
13		1,0	2,5	4,761	5,008	5,274	5,572	5,931	6,200	6,599	6,898	7,343	7,676	7,944
14		1,5	4,0	4,515	4,749	5,002	5,284	5,624	5,879	6,258	6,542	6,963	-	-
15		2,0	5,0	4,348	4,573	4,817	5,089	5,416	5,662	6,027	6,300	-	-	-
16		3,0	6,0	4,973	5,231	5,509	5,820	6,192	6,476	6,893	-	-	-	-
17		4,0	7,0	5,406	5,686	5,988	6,327	6,734	7,039	-	-	-	-	-
18		6,0	9,0	6,080	6,396	6,736	7,116	7,574	-	-	-	-	-	-
19		9,0	12,0	6,839	7,194	7,576	8,004	-	-	-	-	-	-	-
20		10,0	13,0	7,051	7,417	7,811	8,252	-	-	-	-	-	-	-
Индекс				н	о	п	р	с	т	у	ф	х	ц	ч

$$T = 5,636 \cdot S^{0,154} \cdot \delta^{-0,131} \quad - \text{поз. 1-5}; \quad T = 6,25 \cdot S^{0,154} \cdot \delta^{-0,131} \quad - \text{поз. 11-15};$$

$$T = 4,281 \cdot S^{0,154} \cdot \delta^{0,29} \quad - \text{поз. 6-10}; \quad T = 4,709 \cdot S^{0,154} \cdot \delta^{0,29} \quad - \text{поз. 16-20}.$$





Вспомогательное время  
Выдвижение и установка матрицы в штамп

Карта 18

Номер позиции	Содержание приема	Расстояние перемещения $L$ , м, до	Масса матриц $Q$ , кг, до												
			2,6	3,4	4,7	5,8	10,5	13,3	18,3	26,7	33,9	45,2	56,0	88,9	116,4
			Время на 100 продвижений, мин												
1	Выдвинуть матрицу из штампа	0,4	1,504	1,604	1,734	1,823	2,102	2,225	2,402	2,630	2,786	2,985	3,142	3,511	3,745
2		0,5	1,708	1,822	1,969	2,071	2,388	2,527	2,728	2,987	3,163	3,390	3,568	3,987	4,253
3		0,7	2,069	2,207	2,385	2,509	2,893	3,061	3,305	3,619	3,832	4,106	4,323	4,830	5,153
4		0,9	2,388	2,547	2,752	2,895	3,338	3,533	3,814	4,176	4,422	4,739	4,989	5,574	5,946
5		1,2	2,813	3,000	3,243	3,411	3,933	4,162	4,493	4,920	5,210	5,583	5,877	6,567	7,006
6	Задвинуть матрицу в штамп	0,4	1,354	1,444	1,561	1,641	1,892	2,002	2,162	2,367	2,507	2,686	2,828	3,160	3,370
7		0,5	1,537	1,640	1,772	1,864	2,149	2,274	2,455	2,688	2,847	3,051	3,211	3,588	3,827
8		0,7	1,862	1,986	2,146	2,258	2,604	2,755	2,974	3,257	3,449	3,695	3,890	4,347	4,637
9		0,9	2,149	2,292	2,477	2,605	3,004	3,180	3,433	3,758	3,980	4,265	4,490	5,017	5,351
10		1,2	2,532	2,700	2,919	3,070	3,540	3,746	4,044	4,428	4,689	5,025	5,289	5,910	6,305

Индекс

а б в г д е ж з и к л м н

$$T = 0,0202 L^{0,57} \cdot Q^{0,24} \quad \text{— поз. 1–5;} \quad T = 0,0181 \cdot L^{0,57} \cdot Q^{0,24} \quad \text{— поз. 6–10.}$$

Вспомогательное время

Переустановка заготовки в штампе с позиции на позицию

Карта 19

Содержание работы

Взять заготовку и переложить из ручья в ручей

Номер позиции	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь заготовки S, м <sup>2</sup> , до												
				0,005	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100	0,180	0,250	0,350	0,500
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 заготовок, мин												
1	Свободно	0,2	0,4	2,632	2,883	3,011	3,257	3,596	3,839	4,114	4,451	4,706	5,275	5,622	6,001	6,431
2		0,5	1,0	2,380	2,607	2,722	2,945	3,252	3,471	3,720	4,024	4,255	4,769	5,083	5,426	5,814
3		1,0	2,5	2,205	2,415	2,522	2,729	3,013	3,216	3,447	3,729	3,943	4,419	4,710	5,027	5,388
4		1,5	4,0	2,109	2,310	2,412	2,610	2,882	3,076	3,296	3,566	3,771	4,226	4,504	4,808	5,153
5		2,0	5,0	2,043	2,238	2,337	2,528	2,792	2,980	3,194	3,455	3,653	4,095	4,364	4,658	4,992
6		3,0	6,0	2,086	2,285	2,386	2,582	2,851	3,043	3,261	3,528	3,730	4,181	4,456	4,756	5,097
7		4,0	7,0	2,268	2,484	2,594	2,806	3,099	3,308	3,545	3,835	4,055	4,544	4,844	5,170	5,541
8		6,0	9,0	2,551	2,794	2,918	3,156	3,485	3,720	3,987	4,313	4,561	5,112	5,448	5,815	6,232
9		9,0	12,0	2,869	3,143	3,282	3,550	3,920	4,185	4,484	4,581	5,130	5,749	6,128	6,541	7,010
10		10,0	13,0	2,958	3,240	3,383	3,660	4,042	4,314	4,623	5,002	5,289	5,928	6,318	6,744	7,227
11	Загружено	0,2	0,4	3,686	4,037	4,216	4,561	5,036	5,376	5,761	6,232	6,590	7,386	7,872	8,403	9,005
12		0,5	1,0	3,332	3,650	3,812	4,124	4,553	4,860	5,209	5,635	5,958	6,678	7,116	7,598	8,142
13		1,0	2,5	3,088	3,382	3,532	3,821	4,219	4,504	4,826	5,221	5,521	6,188	6,595	7,040	7,544
14		1,5	4,0	2,953	3,235	3,378	3,654	4,035	4,307	4,616	4,993	5,280	5,918	6,307	6,733	7,215
15		2,0	5,0	2,861	3,134	3,273	3,540	3,909	4,173	4,472	4,838	5,116	5,734	6,111	6,523	6,990
16		3,0	6,0	2,922	3,201	3,343	3,617	3,993	4,263	4,568	4,942	5,226	5,857	6,242	6,663	7,141
17		4,0	7,0	3,177	3,480	3,634	3,931	4,341	4,634	4,966	5,372	5,680	6,376	6,786	7,243	7,762
18		6,0	9,0	3,573	3,914	4,087	4,422	4,883	5,212	5,585	6,042	6,389	7,161	7,632	8,147	9,731
19		9,0	12,0	4,019	4,403	4,597	4,974	5,492	5,862	6,282	6,796	7,186	8,055	8,585	9,164	9,820
20		10,0	13,0	4,144	4,539	4,740	5,128	6,662	6,004	6,477	7,007	7,409	8,304	8,851	9,448	10,125
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н

$$T = 6,163 \cdot S^{0,194} \cdot \delta^{-0,11} \quad \text{— поз. 1–5;} \quad T = 8,63 \cdot S^{0,194} \cdot \delta^{-0,11} \quad \text{— поз. 11–15;}$$

$$T = 6,24 \cdot S^{0,194} \cdot \delta^{0,29} \quad \text{— поз. 6–10;} \quad T = 5,94 \cdot S^{0,194} \cdot \delta^{0,29} \quad \text{— поз. 16–20.}$$

Примечание. При переустановке с позиции на позицию отформованных деталей с толщиной металла до 2 мм время по карте принимается по позициям, соответствующим толщине металла 2 мм.

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 1

Номер позиции	Содержание работы	Толщина детали $\delta$ , мм, до		Площадь детали $S$ , м <sup>2</sup> , до											
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100
				Время на 100 деталей, мин											
1	Столкнуть деталь со штампа	0,2	0,4	0,634	0,723	0,824	0,890	0,941	0,981	1,059	1,167	1,245	1,332	1,438	1,519
2		0,5	1,0	0,563	0,644	0,734	0,792	0,837	0,873	0,943	1,040	1,108	1,185	1,280	1,352
3		1,0	2,5	0,517	0,589	0,671	0,725	0,766	0,793	0,863	0,951	1,014	1,085	1,173	1,238
4		1,5	4,0	0,491	0,559	0,638	0,698	0,728	0,760	0,820	0,904	0,964	1,031	1,113	1,176
5		2,0	5,0	0,473	0,539	0,616	0,664	0,702	0,732	0,791	0,871	0,929	0,994	1,074	1,134
6		3,0	6,0	0,530	0,588	0,689	0,744	0,787	0,821	0,887	0,973	1,040	1,114	1,203	1,271
7		4,0	7,0	0,576	0,657	0,750	0,809	0,855	0,892	0,963	1,061	1,131	1,211	1,308	1,382
8		6,0	9,0	0,648	0,739	0,842	0,910	0,961	1,003	1,084	1,193	1,273	1,362	1,471	1,553
9		9,0	12,0	0,728	0,831	0,948	1,024	1,081	1,129	1,219	1,343	1,431	1,532	1,654	1,747
10		10,0	13,0	0,751	0,857	0,977	1,056	1,115	1,163	1,256	1,384	1,476	1,580	1,706	1,802
11	Снять деталь со штампа, столкнуть за пресс	0,2	0,4	0,699	0,815	0,949	1,038	1,105	1,161	1,269	1,420	1,529	1,652	1,809	1,927
12		0,5	1,0	0,624	0,726	0,846	0,925	0,986	1,035	1,132	1,266	1,364	1,479	1,613	1,718
13		1,0	2,5	0,572	0,666	0,776	0,849	0,904	0,950	1,038	1,161	1,250	1,353	1,479	1,575
14		1,5	4,0	0,544	0,634	0,738	0,806	0,860	0,903	0,986	1,104	1,189	1,286	1,406	1,498
15		2,0	5,0	0,525	0,611	0,712	0,778	0,829	0,870	0,951	1,065	1,147	1,240	1,356	1,517
16		3,0	6,0	0,586	0,682	0,795	0,869	0,925	0,972	1,063	1,189	1,281	1,385	1,514	1,613
17		4,0	7,0	0,636	0,742	0,864	0,944	1,006	1,057	1,155	1,292	1,391	1,506	1,646	1,753
18		6,0	9,0	0,716	0,834	0,971	1,062	1,131	1,188	1,300	1,454	1,565	1,693	1,851	1,972
19		9,0	12,0	0,806	0,938	1,093	1,194	1,273	1,337	1,462	1,635	1,761	1,904	2,083	2,219
20		10,0	13,0	0,831	0,968	1,127	1,232	1,312	1,383	1,507	1,686	1,815	1,964	2,147	2,287

Индекс

а б в г д е ж з и к л м

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 2

Номер позиции	Содержание работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали S, м <sup>2</sup> , до										
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000
				Время на 100 деталей, мин										
1	Столкнуть деталь со штампа	0,2	0,4	1,698	1,808	1,928	2,063	—	—	—	—	—	—	—
2		0,5	1,0	1,512	1,609	1,715	1,836	—	—	—	—	—	—	—
3		1,0	2,5	1,384	1,474	1,571	1,681	1,816	1,918	—	—	—	—	—
4		1,5	4,0	1,315	1,400	1,492	1,597	1,724	—	—	—	—	—	—
5		2,0	5,0	1,268	1,350	1,439	1,540	—	—	—	—	—	—	—
6		3,0	6,0	1,421	1,512	1,612	—	—	—	—	—	—	—	—
7		4,0	7,0	1,544	1,643	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8		6,0	9,0	1,737	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9		9,0	12,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10		10,0	13,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11	Снять деталь со штампа, столкнуть за пресс	0,2	0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
12		0,5	1,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
13		1,0	2,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
14		1,5	4,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
15		2,0	5,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
16		3,0	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
17		4,0	7,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
18		6,0	9,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
19		9,0	12,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
20		10,0	13,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 3

Но- мер пози- ции	Содержа- ние рабо- ты	Усло- вия выпол- нения работы	Толщина ме- талла $\delta$ , мм, до		Площадь детали S, м <sup>2</sup> , до											
					0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100
					Время на 100 деталей, мин											
21	Снять де- тадь со штампа	Сво- бодно	0,2	0,4	0,763	0,889	1,036	1,132	1,207	1,267	1,385	1,551	1,670	1,805	1,975	2,103
22			0,5	1,0	0,683	0,752	0,927	1,013	1,080	1,134	1,240	1,388	1,494	1,616	1,768	1,883
23			1,0	2,5	0,628	0,732	0,852	0,932	0,993	1,043	1,140	1,276	1,374	1,486	1,625	1,731
24			1,5	4,0	0,599	0,697	0,812	0,887	0,946	0,993	1,085	1,215	1,309	1,415	1,547	1,648
25			2,0	5,0	0,578	0,673	0,784	0,857	0,914	0,959	1,049	1,174	1,264	1,366	1,495	1,592
26			3,0	6,0	0,641	0,746	0,869	0,950	1,012	1,063	1,162	1,301	1,400	1,515	1,656	1,764
27			4,0	7,0	0,696	0,811	0,943	1,032	1,100	1,155	1,263	1,413	1,522	1,646	1,799	1,917
28			6,0	9,0	0,783	0,912	1,062	1,161	1,238	1,300	1,420	1,584	1,712	1,851	2,024	2,156
29			9,0	12,0	0,881	1,025	1,194	1,306	1,391	1,462	1,598	1,770	1,925	2,083	2,277	2,426
30			10,0	13,0	0,908	1,058	1,232	1,346	1,435	1,507	1,648	1,843	1,985	2,147	2,348	2,501
31	и отбро- сить в Загруд- сторону, кено		0,2	0,4	1,232	1,436	1,671	1,828	1,947	2,045	2,236	2,502	2,694	2,914	3,186	3,394
32			0,5	1,0	1,096	1,276	1,487	1,625	1,732	1,819	1,988	2,225	2,396	2,591	2,833	3,019
33			1,0	2,5	1,003	1,168	1,361	1,488	1,585	1,664	1,820	2,036	2,192	2,372	2,593	2,762
34			1,5	4,0	0,952	1,109	1,292	1,412	1,505	1,580	1,727	1,933	2,082	2,252	2,462	2,623
35			2,0	5,0	0,918	1,069	1,245	1,361	1,450	1,523	1,665	1,863	2,006	2,170	2,372	2,527
36			3,0	6,0	1,024	1,193	1,390	1,520	1,619	1,700	1,859	2,080	2,240	2,423	2,650	2,822
37			4,0	7,0	1,114	1,297	1,511	1,652	1,760	1,849	2,021	2,261	2,435	2,633	2,879	3,067
38			6,0	9,0	1,253	1,459	1,699	1,858	1,979	2,079	2,273	2,543	2,739	2,962	3,239	3,451
39			9,0	12,0	1,409	1,642	1,912	2,090	2,227	2,338	2,557	2,861	3,081	3,332	3,643	3,881
40			10,0	13,0	1,453	1,692	1,971	2,155	2,296	2,411	2,636	2,949	3,176	3,435	3,756	4,001

Индекс

а б в г д е ж з и к л м

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 4

Номер позиции	Содержание работы	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали $S$ , м <sup>2</sup> , до										
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000
					Время на 100 деталей, мин										
21	Снять деталь со штампа и отбросить в сторону	Свободно	0,2	0,4	2,393	2,573	2,770	2,997	3,276	3,490	3,816	—	—	—	—
22			0,5	1,0	2,142	2,303	2,480	2,682	2,932	3,124	3,416	3,639	—	—	—
23			1,0	2,5	1,970	2,118	2,281	2,467	2,696	2,873	3,141	3,346	—	—	—
24			1,5	4,0	1,876	2,016	2,171	2,348	2,568	2,735	2,991	3,186	—	—	—
25			2,0	5,0	1,812	1,948	2,097	2,268	2,480	2,642	2,888	3,068	—	—	—
26			3,0	6,0	2,007	2,157	2,324	2,513	2,748	2,927	3,200	—	—	—	—
27			4,0	7,0	2,182	2,345	2,574	2,732	2,986	3,182	—	—	—	—	—
28			6,0	9,0	2,454	2,638	2,840	3,073	3,360	—	—	—	—	—	—
29			9,0	12,0	2,760	2,967	3,195	3,456	—	—	—	—	—	—	—
30			10,0	13,0	2,846	3,059	3,294	3,653	—	—	—	—	—	—	—
31			Затруднено	Затруднено	0,2	0,4	3,862	4,152	4,470	4,836	5,287	5,632	6,158	—	—
32	0,5	1,0			3,434	3,693	3,976	4,300	4,702	5,000	5,477	5,834	—	—	—
33	1,0	2,5			3,143	3,379	3,633	3,936	4,303	4,584	5,011	5,339	—	—	—
34	1,5	4,0			2,984	3,208	3,454	3,737	4,085	4,352	4,758	5,069	—	—	—
35	2,0	5,0			2,876	3,092	3,329	3,601	3,933	4,195	4,586	4,885	—	—	—
36	3,0	6,0			3,211	3,452	3,718	4,021	4,397	4,684	5,075	—	—	—	—
37	4,0	7,0			3,491	3,753	4,041	4,370	4,779	5,091	—	—	—	—	—
38	6,0	9,0			3,927	4,221	4,545	4,916	5,375	—	—	—	—	—	—
39	9,0	12,0			4,416	4,748	5,112	5,530	—	—	—	—	—	—	—
40	10,0	13,0			4,554	4,895	5,271	5,702	—	—	—	—	—	—	—

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 5

Номер пози- ции	Содер- жание работы	Усло- вия выпол- нения работы	Толщина ме- талла $\delta$ , мм, до		Площадь детали $S$ , м <sup>2</sup> , до											
					0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	Время на 100 деталей, мин											
41	Снять де- таль со штам-	Сво- бодно	0,2	0,4	0,836	1,001	1,199	1,332	1,436	1,521	1,690	1,931	2,107	2,312	2,569	2,768
42			0,5	1,0	0,752	0,900	1,078	1,198	1,291	1,368	1,512	1,736	1,895	2,079	2,310	2,489
43			1,0	2,5	0,694	0,831	0,995	1,105	1,191	1,262	1,398	1,557	1,748	1,918	2,131	2,297
44			1,5	4,0	0,662	0,793	0,949	1,055	1,137	1,204	1,338	1,528	1,660	1,830	2,034	2,192
45			2,0	5,0	0,640	0,767	0,918	1,020	1,099	1,165	1,294	1,478	1,613	1,770	1,967	2,120
46			3,0	6,0	0,702	0,841	1,007	1,119	1,206	1,278	1,420	1,622	1,770	1,942	2,158	2,326
47			4,0	7,0	0,761	0,910	1,090	1,211	1,305	1,383	1,537	1,757	1,916	2,102	2,336	2,517
48			6,0	9,0	0,850	1,018	1,219	1,354	1,459	1,546	1,718	1,890	2,142	2,350	2,612	2,814
49			9,0	12,0	0,950	1,138	1,363	1,514	1,632	1,729	1,921	2,194	2,394	2,627	2,919	3,146
50			10,0	13,0	0,978	1,171	1,402	1,558	1,679	1,779	1,977	2,258	2,457	2,705	3,005	3,238
51			па и отпо- жить на пол, в тару	Затруд- нено	0,2	0,4	1,417	1,697	2,031	2,257	2,433	2,579	2,865	3,272	3,571	3,918
52	0,5	1,0			1,281	1,534	1,837	2,041	2,200	2,331	2,402	2,958	3,228	3,542	3,936	4,242
53	1,0	2,5			1,187	1,421	1,702	1,891	2,129	2,160	2,303	2,741	2,992	3,282	3,647	3,930
54	1,5	4,0			1,135	1,359	1,628	1,809	1,949	2,066	2,295	2,622	2,861	3,139	3,488	3,759
55	2,0	5,0			1,100	1,317	1,577	1,752	1,888	2,011	2,224	2,540	2,772	3,041	3,380	3,642
56	3,0	6,0			1,202	1,439	1,724	1,915	2,064	2,187	2,430	2,776	3,029	3,324	3,693	3,980
57	4,0	7,0			1,307	1,564	1,873	2,082	2,243	2,317	2,642	3,017	3,292	3,613	4,014	4,325
58	6,0	9,0			1,470	1,760	2,107	2,241	2,523	2,674	2,971	3,393	3,704	4,064	4,514	4,865
59	9,0	12,0			1,652	1,979	2,370	2,633	2,838	3,008	3,342	3,817	4,165	4,570	5,079	5,473
60	10,0	13,0			1,704	2,040	2,444	2,715	2,926	3,181	3,445	3,935	4,295	4,712	5,235	5,642

Индекс

а б в г д е ж з и к л м

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 6

Номер позиции	Содержание работы	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали $S$ , м <sup>2</sup> , до										
					0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 деталей, мин										
41	Снять деталь со штампа и отложить на пол, в тару	Свободно	0,2	0,4	3,226	3,513	3,834	4,207	4,675	5,037	5,598	—	—	—	—
42			0,5	1,0	2,900	3,159	3,448	3,873	4,203	4,530	5,033	5,424	—	—	—
43			1,0	2,5	2,676	2,915	3,182	3,486	3,878	4,180	4,644	5,005	—	—	—
44			1,5	4,0	2,553	2,781	3,035	3,300	3,700	3,988	4,431	4,775	—	—	—
45			2,0	5,0	2,470	2,689	2,936	3,221	3,578	3,857	4,286	4,618	—	—	—
46			3,0	6,0	2,710	2,951	3,221	3,534	3,927	4,232	4,703	—	—	—	—
47			4,0	7,0	2,928	3,194	3,437	3,825	4,250	4,580	—	—	—	—	—
48			6,0	9,0	3,279	3,571	3,897	4,276	4,751	—	—	—	—	—	—
49			9,0	12,0	3,666	3,992	4,357	4,781	—	—	—	—	—	—	—
50			10,0	13,0	3,773	4,109	4,486	4,921	—	—	—	—	—	—	—
51		Затруднено	0,2	0,4	5,467	5,953	6,498	7,130	7,922	8,537	9,487	—	—	—	—
52			0,5	1,0	4,942	5,383	5,875	6,446	7,163	7,719	8,577	9,243	—	—	—
53			1,0	2,5	4,579	4,988	5,444	5,972	6,637	7,152	7,948	8,564	—	—	—
54			1,5	4,0	4,379	4,770	5,207	5,712	6,348	6,840	7,601	8,191	—	—	—
55			2,0	5,0	4,243	4,622	5,045	5,534	6,150	6,628	7,363	7,936	—	—	—
56			3,0	6,0	4,637	5,050	5,512	6,047	6,719	7,241	8,047	—	—	—	—
57			4,0	7,0	5,040	5,489	5,991	6,574	7,304	7,871	—	—	—	—	—
58			6,0	9,0	5,669	6,175	6,739	7,394	8,216	—	—	—	—	—	—
59			9,0	12,0	6,376	6,945	7,580	8,316	—	—	—	—	—	—	—
60			10,0	13,0	6,574	7,160	7,815	8,574	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

н о п р с т у ф х ц ч



Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 7

Номер позиции	Содержание работы	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали $S$ , м <sup>2</sup> , до											
					0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 деталей, мин											
61	Снять деталь со штампа и, не отходя от места, отложить на транспортер, склиз, рольганг и протолкнуть	Свободно	0,2	0,4	1,077	1,290	1,544	1,716	1,849	1,960	2,178	2,487	2,714	2,978	3,308	3,566
62			0,5	1,0	0,959	1,149	1,376	1,529	1,648	1,746	1,940	2,216	2,418	2,653	2,948	3,177
63			1,0	2,5	0,879	1,053	1,261	1,401	1,510	1,600	1,778	2,030	2,216	2,432	2,702	2,911
64			1,5	4,0	0,831	1,001	1,198	1,331	1,435	1,520	1,689	1,930	2,106	2,310	2,567	2,767
65			2,0	5,0	0,805	0,965	1,156	1,284	1,383	1,466	1,629	1,860	2,030	2,228	2,476	2,668
66			3,0	6,0	0,894	1,075	1,287	1,430	1,542	1,633	1,815	2,073	2,263	2,482	2,758	2,973
67			4,0	7,0	0,973	1,165	1,395	1,551	1,671	1,770	1,967	2,247	2,452	2,691	2,990	3,222
68			6,0	9,0	1,090	1,305	1,563	1,737	1,872	1,984	2,204	2,517	2,747	3,014	3,350	3,610
69			9,0	12,0	1,221	1,462	1,751	1,946	2,097	2,222	2,469	2,820	3,078	3,377	3,752	4,044
70			10,0	13,0	1,257	1,506	1,804	2,004	2,160	2,289	2,543	2,904	3,170	3,478	3,865	4,164
71				Затруднено	0,2	0,4	1,348	1,615	1,933	2,148	2,316	2,453	2,726	3,114	3,398	3,729
72	0,5	1,0			1,197	1,344	1,716	1,899	2,056	2,178	2,375	2,764	3,017	3,310	3,633	3,964
73	1,0	2,5			1,093	1,309	1,569	1,742	1,878	1,991	2,211	2,525	2,757	3,025	3,361	3,622
74	1,5	4,0			1,038	1,243	1,488	1,653	1,782	1,888	2,098	2,396	2,615	2,865	3,189	3,436
75	2,0	5,0			1,000	1,188	1,434	1,593	1,716	1,819	2,021	2,308	2,519	2,764	3,072	3,310
76	3,0	6,0			1,120	1,269	1,606	1,784	1,922	2,038	2,263	2,586	2,821	3,096	3,440	3,707
77	4,0	7,0			1,213	1,453	1,740	1,933	2,083	2,209	2,453	2,803	3,058	3,356	3,729	4,018
78	6,0	9,0			1,359	1,628	1,949	2,166	2,335	2,474	2,749	3,139	3,426	3,759	4,178	4,502
79	9,0	12,0			1,523	1,823	2,183	2,426	2,615	2,771	3,079	3,516	3,838	4,211	4,679	5,043
80	10,0	13,0			1,569	1,878	2,249	2,499	2,693	2,854	3,172	3,622	3,953	4,337	4,819	5,194
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м		

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 8

Номер позиции	Содержание работы	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали S, м <sup>2</sup> , до										
					0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 деталей, мин										
61	Снять деталь со штампа и, не сходя с места, отложить на транспортер, склиз, рольганг и протолкнуть	Свободно	0,2	0,4	4,155	4,525	4,939	5,419	6,022	6,489	6,711	—	—	—	—
62			0,5	1,0	3,702	4,032	4,401	4,828	5,365	5,782	6,425	6,923	—	—	—
63			1,0	2,5	3,392	3,694	4,033	4,424	4,917	5,298	5,888	6,345	—	—	—
64			1,5	4,0	3,224	3,511	3,828	4,204	4,672	5,035	5,594	6,028	—	—	—
65			2,0	5,0	3,109	3,386	3,695	4,054	4,505	4,855	5,395	5,814	—	—	—
66			3,0	6,0	3,463	3,773	4,117	4,517	5,019	5,410	6,011	—	—	—	—
67			4,0	7,0	3,754	4,089	4,463	4,896	5,440	5,863	—	—	—	—	—
68			6,0	9,0	4,206	4,580	4,999	5,485	6,050	—	—	—	—	—	—
69			9,0	12,0	4,711	5,131	5,601	6,144	—	—	—	—	—	—	—
70			10,0	13,0	4,852	5,285	5,768	6,329	—	—	—	—	—	—	—
71				Затруднено	0,2	0,4	5,202	5,665	6,184	6,785	7,539	8,124	9,028	—	—
72	0,5	1,0			4,618	5,029	5,489	6,023	6,692	7,213	8,014	8,636	—	—	—
73	1,0	2,5			4,220	4,596	5,017	5,503	6,115	6,591	7,323	7,892	—	—	—
74	1,5	4,0			4,003	4,360	4,759	5,221	5,801	6,252	6,947	7,487	—	—	—
75	2,0	5,0			3,856	4,200	4,584	5,029	5,589	6,023	6,692	7,213	—	—	—
76	3,0	6,0			4,319	4,704	5,135	5,634	6,260	6,746	7,496	—	—	—	—
77	4,0	7,0			4,682	5,099	5,566	6,061	6,785	7,312	—	—	—	—	—
78	6,0	9,0			5,238	5,712	6,234	6,841	7,601	—	—	—	—	—	—
79	9,0	12,0			5,875	6,399	6,984	7,663	—	—	—	—	—	—	—
80	10,0	13,0			6,052	6,591	7,194	7,892	—	—	—	—	—	—	—

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 9

Номер пози- ции	Содержание работы	Условия выполне- ния ра- боты	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали $S$ , м <sup>2</sup> , до												
					0,001	0,002	0,004	0,006	0,008	0,010	0,015	0,025	0,035	0,050	0,075	0,100	
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	Время на 100 деталей, мин												
81	Снять де- таль со штампа и уложить в	Свобод- но	0,2	0,4	-	-	-	-	-	2,321	2,559	2,892	3,136	3,415	3,765	4,034	
82			0,5	1,0	-	-	-	-	-	2,070	2,281	2,579	2,796	3,046	3,357	3,597	
83			1,0	2,5	-	-	-	-	-	1,898	2,092	2,365	2,564	2,793	3,078	3,298	
84			1,5	4,0	-	-	-	-	-	1,804	1,989	2,248	2,437	2,655	2,927	3,136	
85			2,0	5,0	-	-	-	-	-	1,741	1,919	2,169	2,351	2,561	2,823	3,025	
86			3,0	6,0	-	-	-	-	-	1,943	2,142	2,421	2,625	2,859	3,153	3,378	
87			4,0	7,0	-	-	-	-	-	2,112	2,328	2,632	2,854	3,109	3,426	3,671	
88			6,0	9,0	-	-	-	-	-	2,376	2,619	2,961	3,209	3,496	3,854	4,129	
89			9,0	12,0	-	-	-	-	-	2,673	2,946	3,330	3,610	3,933	4,334	4,644	
90			10,0	13,0	-	-	-	-	-	2,756	3,037	3,433	3,722	4,954	4,469	4,789	
91	столу на расстоянии до 1 м	Затруд- нено	0,2	0,4	-	-	-	-	-	3,230	3,560	4,025	4,363	4,753	5,239	5,613	
92			0,5	1,0	-	-	-	-	-	2,997	3,204	3,622	3,927	4,278	4,715	5,052	
93			1,0	2,5	-	-	-	-	-	2,685	2,958	3,344	3,626	3,950	4,353	4,665	
94			1,5	4,0	-	-	-	-	-	2,562	2,824	3,192	3,460	3,770	4,155	4,452	
95			2,0	5,0	-	-	-	-	-	2,479	2,731	3,088	3,348	3,647	4,020	4,307	
96			3,0	6,0	-	-	-	-	-	2,723	3,001	3,393	3,678	4,010	4,416	4,732	
97			4,0	7,0	-	-	-	-	-	2,960	3,262	3,688	3,999	4,356	4,801	5,144	
98			6,0	9,0	-	-	-	-	-	3,330	3,670	4,149	4,497	4,900	5,400	5,786	
99			9,0	12,0	-	-	-	-	-	3,745	4,128	4,666	5,059	5,511	6,074	6,508	
100			10,0	13,0	-	-	-	-	-	3,861	4,255	4,811	5,215	5,682	6,263	6,710	
Индекс					а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 10

Номер позиции	Содержание работы	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали $S$ , м <sup>2</sup> , до										
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000
					Время на 100 деталей, мин										
81	Снять деталь со штампа и уложить в стону на расстоянии до 1 м	Свободно	0.2	0.4	4.645	5.026	5.449	5.935	6.542	7.009	7.726	—	—	—	—
82			0.5	1.0	4.142	4.482	4.859	5.293	5.834	6.251	6.898	7.382	—	—	—
83			1.0	2.5	3.798	4.109	4.455	4.854	5.350	5.732	6.318	6.770	7.461	7.947	8.435
84			1.5	4.0	3.611	3.907	4.235	4.613	5.085	5.449	6.006	6.435	7.093	—	—
85			2.0	5.0	3.483	3.768	4.086	4.450	4.906	5.256	5.793	6.207	—	—	—
86			3.0	6.0	3.891	4.208	4.562	4.970	5.477	5.869	6.469	—	—	—	—
87			4.0	7.0	4.227	4.574	4.959	5.402	5.964	6.380	—	—	—	—	—
88			6.0	9.0	4.755	5.145	5.577	6.076	6.697	—	—	—	—	—	—
89			9.0	12.0	5.348	5.787	6.274	6.835	—	—	—	—	—	—	—
90			10,0	13,0	5.514	5.966	6.468	7.046	—	—	—	—	—	—	—
Индекс	н о ц р с т у ф х ц ч														

Вспомогательное время  
Съем детали со штампа

Карта 20, лист 11

Номер позиции	Содержание работ	Условия выполнения работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали $S$ , м <sup>2</sup> , до										
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,180	0,250	0,350	0,500	0,750	1,000	1,500	2,000	3,000	4,000	5,000
					Время на 100 деталей, мин										
91	Снять деталь со штампа и уложить в стопу на расстоянии до 1 м	Затруднено	0,2	0,4	6,464	6,994	7,582	8,259	9,103	9,754	10,751	—	—	—	—
92			0,5	1,0	5,817	6,295	6,824	7,433	8,194	8,779	9,676	10,368	—	—	—
93			1,0	2,5	5,371	5,812	6,301	6,864	7,565	8,106	8,935	9,573	10,552	11,306	11,929
94			1,5	4,0	5,126	5,548	5,996	6,551	7,221	7,737	8,528	9,138	10,071	—	—
95			2,0	5,0	4,960	5,367	5,818	6,338	6,986	7,485	8,250	8,840	—	—	—
96			3,0	6,0	5,450	5,897	6,393	6,964	7,676	8,224	9,065	—	—	—	—
97			4,0	7,0	5,924	6,410	6,949	7,570	8,344	8,940	—	—	—	—	—
98			6,0	9,0	6,663	7,210	7,816	8,514	9,384	—	—	—	—	—	—
99			9,0	12,0	7,494	8,109	8,787	9,577	—	—	—	—	—	—	—
100			10,0	13,0	7,726	8,361	9,064	9,874	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

н о п р с т у ф х ц ч

$T = 1,918 \cdot S^{0,19} \cdot \delta^{-0,127}$  — поз. 1–5;     $T = 3,406 \cdot S^{0,22} \cdot \delta^{0,29}$  — поз. 36–40;     $T = 6,591 \cdot S^{0,26} \cdot \delta^{-0,13}$  — поз. 71–75;  
 $T = 1,431 \cdot S^{0,19} \cdot \delta^{0,29}$  — поз. 6–10;     $T = 4,180 \cdot S^{0,26} \cdot \delta^{-0,116}$  — поз. 41–45;     $T = 4,960 \cdot S^{0,26} \cdot \delta^{0,28}$  — поз. 76–80;  
 $T = 2,614 \cdot S^{0,22} \cdot \delta^{-0,125}$  — поз. 11–15;     $T = 3,128 \cdot S^{0,26} \cdot \delta^{0,275}$  — поз. 46–50;     $T = 5,732 \cdot S^{0,24} \cdot \delta^{-0,125}$  — поз. 81–85;  
 $T = 1,947 \cdot S^{0,22} \cdot \delta^{0,29}$  — поз. 16–20;     $T = 7,152 \cdot S^{0,26} \cdot \delta^{-0,11}$  — поз. 51–55;     $T = 4,268 \cdot S^{0,24} \cdot \delta^{0,29}$  — поз. 86–90;  
 $T = 2,873 \cdot S^{0,22} \cdot \delta^{-0,121}$  — поз. 21–25;     $T = 5,265 \cdot S^{0,26} \cdot \delta^{0,29}$  — поз. 56–60;     $T = 8,106 \cdot S^{0,24} \cdot \delta^{-0,115}$  — поз. 91–95;  
 $T = 2,128 \cdot S^{0,22} \cdot \delta^{0,29}$  — поз. 26–30;     $T = 5,298 \cdot S^{0,26} \cdot \delta^{-0,126}$  — поз. 61–65;     $T = 5,980 \cdot S^{0,24} \cdot \delta^{0,29}$  — поз. 96–100.  
 $T = 4,584 \cdot S^{0,22} \cdot \delta^{-0,128}$  — поз. 31–35;     $T = 3,977 \cdot S^{0,26} \cdot \delta^{0,28}$  — поз. 66–70;

Примечание. При съеме отформованной детали с толщиной металла до 2 мм время по карте принимается по позициям, соответствующим толщине металла 2 мм.

Вспомогательное время

Удлинение отходов заготовки, полосы

Карта 21, лист 1

Но- мер пози- ция	Способ уда- ления отхо- дов	Условия выполни- ния рабо- ты	Толщина ме- талла $\delta$ , мм, до		Площадь отходов S, м <sup>2</sup> , до												
					0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,15	0,20
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	Время на 100 шт. отходов, мин												
1	Столкнуть со штам- па (вы- толкнуть со штам- па) на	Свобод- но	0,2	0,4	0,921	1,051	1,135	1,197	1,250	1,294	1,332	1,367	1,398	1,427	1,475	1,539	1,628
2			0,5	1,0	0,819	0,935	1,010	1,065	1,112	1,152	1,185	1,216	1,249	1,270	1,315	1,370	1,446
3			1,0	2,5	0,751	0,857	0,925	0,976	1,019	1,055	1,086	1,114	1,140	1,163	1,203	1,255	1,327
4			1,5	4,0	0,713	0,813	0,878	0,926	0,967	1,002	1,031	1,058	1,086	1,104	1,142	1,191	1,260
5			2,0	5,0	0,687	0,784	0,847	0,893	0,933	0,966	0,994	1,020	1,043	1,065	1,101	1,149	1,215
6			3,0	6,0	0,707	0,806	0,870	0,918	0,958	0,992	1,021	1,048	1,072	1,094	1,131	1,180	1,248
7			4,0	7,0	0,768	0,877	0,947	0,998	1,043	1,079	1,111	1,140	1,166	1,190	1,230	1,284	1,358
8			6,0	9,0	0,864	0,986	1,064	1,122	1,172	1,214	1,249	1,282	1,311	1,338	1,383	1,443	1,526
9			9,0	12,0	0,972	1,109	1,198	1,263	1,319	1,365	1,405	1,442	1,475	1,505	1,556	1,624	1,717
10			10,0	13,0	1,002	1,143	1,235	1,302	1,360	1,408	1,448	1,487	1,520	1,552	1,605	1,674	1,770
11	стол прес- са	Загруд- нено	0,2	0,4	1,244	1,420	1,533	1,617	1,688	1,748	1,799	1,846	1,888	1,987	1,993	2,079	2,198
12			0,5	1,0	1,107	1,264	1,365	1,439	1,503	1,556	1,601	1,643	1,681	1,715	1,774	1,851	1,957
13			1,0	2,5	1,014	1,157	1,250	1,318	1,376	1,425	1,466	1,505	1,539	1,570	1,624	1,694	1,792
14			1,5	4,0	0,963	1,099	1,187	1,251	1,307	1,353	1,392	1,429	1,462	1,492	1,542	1,609	1,702
15			2,0	5,0	0,929	1,060	1,145	1,207	1,260	1,305	1,343	1,379	1,410	1,439	1,488	1,552	1,641
16			3,0	6,0	0,954	1,089	1,176	1,240	1,294	1,340	1,379	1,416	1,448	1,477	1,528	1,594	1,686
17			4,0	7,0	1,037	1,183	1,278	1,347	1,407	1,457	1,499	1,539	1,574	1,606	1,661	1,733	1,832
18			6,0	9,0	1,166	1,331	1,437	1,515	1,583	1,638	1,686	1,731	1,770	1,806	1,868	1,949	2,061
19			9,0	12,0	1,311	1,497	1,617	1,705	1,780	1,843	1,896	1,947	1,991	2,032	2,101	2,192	2,318
20			10,0	13,0	1,352	1,544	1,667	1,758	1,836	1,900	1,956	2,007	2,053	2,095	2,166	2,260	2,390

Индекс

а б в г д е ж з и к л м н

Вспомогательное время  
Удаление отходов заготовки, полосы

Карта 21, лист 2

Но- мер пози- ции	Способ удале- ния от- ходов	Усло- вия вы- полне- ния работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь отходов $S$ , м <sup>2</sup> , до												
					0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,50	2,00
					Время на 100 шт. отходов, мин												
			сталь, медь, мед- ные спла- вы	про- чие цвет- ные спла- вы													
1			0,2	0,4	1,696	1,756	1,804	1,855	1,897	1,937	2,005	2,063	2,116	2,164	2,209	2,385	—
2			0,5	1,0	1,509	1,564	1,610	1,651	1,688	1,724	1,785	1,836	1,883	1,926	1,966	2,123	2,241
3			1,0	2,5	1,383	1,433	1,475	1,512	1,547	1,579	1,635	1,682	1,725	1,764	1,801	1,945	2,053
4			1,5	4,0	1,313	1,359	1,400	1,436	1,468	1,499	1,552	1,597	1,638	1,675	1,710	1,846	1,951
5			2,0	5,0	1,266	1,310	1,350	1,385	1,416	1,446	1,497	1,540	1,579	1,616	1,649	1,780	1,881
6			3,0	6,0	1,300	1,347	1,386	1,423	1,455	1,486	1,538	1,582	1,623	1,660	1,694	1,830	—
7		Сво- бодно	4,0	7,0	1,415	1,464	1,509	1,547	1,582	1,615	1,673	1,720	1,765	1,805	1,842	—	—
8	Столк- нуть со штампа		6,0	9,0	1,591	1,646	1,696	1,740	1,779	1,816	1,880	1,934	1,984	—	—	—	—
9			9,0	12,0	1,789	1,852	1,908	1,957	2,001	2,043	—	—	—	—	—	—	—
10	(вытолк- нуть со штампа)		10,0	13,0	1,845	1,910	1,967	2,018	2,063	2,107	—	—	—	—	—	—	—
11			0,2	0,4	2,291	2,371	2,443	2,506	2,562	2,616	2,709	2,786	2,858	2,923	2,983	3,222	—
12			0,5	1,0	2,039	2,111	2,174	2,230	2,281	2,328	2,411	2,480	2,543	2,602	2,655	2,867	3,029
13			1,0	2,5	1,867	1,933	1,991	2,042	2,088	2,132	2,207	2,271	2,329	2,382	2,431	2,625	2,774
14			1,5	4,0	1,773	1,836	1,891	1,940	1,983	2,025	2,097	2,157	2,212	2,263	2,309	2,494	2,635
15			2,0	5,0	1,710	1,770	1,824	1,871	1,913	1,953	2,022	2,080	2,133	2,182	2,227	2,405	2,541
16		Затруд- нено	3,0	6,0	1,756	1,818	1,873	1,921	1,965	2,006	2,077	2,136	2,191	2,241	2,287	2,470	—
17			4,0	7,0	1,909	1,976	2,036	2,088	2,135	2,180	2,257	2,322	2,382	2,436	2,486	—	—
18			6,0	9,0	2,147	2,223	2,290	2,349	2,402	2,452	2,539	2,611	2,679	—	—	—	—
19			9,0	12,0	2,415	2,500	2,576	2,642	2,702	2,758	—	—	—	—	—	—	—
20			10,0	13,0	2,491	2,578	2,656	2,742	2,786	2,841	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

о п р с т у ф х ц ч ш щ ы

Вспомогательное время  
Удаление отходов заготовки, полосы

Карта 21, лист 3

Но- мер пози- ции	Способ удаления отходов	Условия выпол- нения работы	Толщина ме- талла $\delta$ , мм, до		Площадь отходов $S$ , м <sup>2</sup> , до												
					0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,15	0,20
			сталь, медь, мед- ные спла- вы	прочие цвет- ные сплавы	Время на 100 шт. отходов, мин												
21	Отбро- сить со стола	Сво- бодно	0,2	0,4	1,215	1,416	1,546	1,650	1,730	1,804	1,864	1,921	1,971	2,018	2,099	2,206	2,350
22			0,5	1,0	1,087	1,267	1,384	1,477	1,548	1,614	1,668	1,719	1,764	1,806	1,878	1,974	2,102
23			1,0	2,5	1,000	1,166	1,273	1,359	1,424	1,485	1,535	1,581	1,623	1,661	1,727	1,816	1,934
24			1,5	4,0	0,952	1,110	1,212	1,293	1,356	1,414	1,461	1,506	1,545	1,582	1,645	1,729	1,841
25			2,0	5,0	0,920	1,072	1,171	1,250	1,311	1,366	1,412	1,455	1,493	1,529	1,589	1,671	1,780
26			3,0	6,0	1,009	1,176	1,284	1,371	1,437	1,498	1,548	1,596	1,637	1,676	1,743	1,832	1,952
27			4,0	7,0	1,097	1,279	1,397	1,490	1,563	1,629	1,684	1,735	1,781	1,823	1,859	1,992	2,122
28			6,0	9,0	1,234	1,438	1,570	1,676	1,757	1,832	1,893	1,951	2,002	2,050	2,131	2,240	2,386
29			9,0	12,0	1,388	1,618	1,767	1,885	1,977	2,061	2,130	2,195	2,252	2,306	2,398	2,520	2,684
30			10,0	13,0	1,431	1,668	1,872	1,944	2,039	2,125	2,196	2,263	2,322	2,378	2,472	2,598	2,768
31	пресса в тару	Затруд- нено	0,2	0,4	1,944	2,266	2,474	2,641	2,769	2,887	2,983	3,074	3,155	3,230	3,358	3,530	3,760
32			0,5	1,0	1,739	2,027	2,213	2,362	2,477	2,582	2,669	2,750	2,822	2,889	3,004	3,157	3,363
33			1,0	2,5	1,600	1,865	2,036	2,173	2,279	2,376	2,455	2,530	2,596	2,658	2,764	2,905	3,094
34			1,5	4,0	1,523	1,775	1,939	2,069	2,169	2,262	2,337	2,409	2,471	2,530	2,631	2,765	2,946
35			2,0	5,0	1,472	1,715	1,873	1,999	2,096	2,186	2,259	2,328	2,388	2,445	2,542	2,672	2,847
36			3,0	6,0	1,615	1,882	2,055	2,193	2,300	2,397	2,478	2,553	2,620	2,682	2,789	2,931	3,122
37			4,0	7,0	1,755	2,046	2,234	2,384	2,500	2,607	2,694	2,776	2,848	2,916	3,032	3,187	3,395
38			6,0	9,0	1,974	2,300	2,512	2,681	2,811	2,931	3,029	3,121	3,203	3,279	3,410	3,584	3,817
39			9,0	12,0	2,220	2,587	2,826	3,016	3,162	3,297	3,407	3,511	3,603	3,689	3,835	4,031	4,294
40			10,0	13,0	2,290	2,668	2,914	3,110	3,261	3,400	3,514	3,621	3,715	3,804	3,955	4,151	4,428



Вспомогательное время  
Удаление отходов заготовки, полосы

Карта 21, лист 4

Но- мер пози- ции	Способ удаления отходов	Условия выпол- нения работы	Толщина ме- талла $\delta$ , мм, до		Площадь отходов $S$ , м <sup>2</sup> , до												
					0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,50	2,00
					Время на 100 шт. отходов, мин												
21	Отбро- сить со стола пресса в тару	Свобо- дно	0,2	0,4	2,467	2,567	2,568	2,734	2,808	2,875	2,992	3,096	3,186	3,270	3,347	3,658	—
22			0,5	1,0	2,207	2,297	2,378	2,447	2,513	2,573	2,678	2,770	2,851	2,926	2,995	3,274	3,489
23			1,0	2,5	2,030	2,113	2,187	2,251	2,311	2,367	2,463	2,548	2,623	2,692	2,755	3,011	3,210
24			1,5	4,0	1,933	2,012	2,084	2,143	2,201	2,253	2,345	2,426	2,497	2,563	2,623	2,867	3,056
25			2,0	5,0	1,868	1,944	2,013	2,071	2,127	2,178	2,266	2,345	2,413	2,477	2,535	2,771	2,953
26			3,0	6,0	2,049	2,132	2,207	2,271	2,332	2,388	2,485	2,572	2,647	2,716	2,780	3,039	3,239
27			4,0	7,0	2,228	2,319	2,400	2,470	2,536	2,597	2,703	2,796	2,878	2,953	3,023	—	—
28			6,0	9,0	2,505	2,607	2,699	2,777	2,852	2,920	3,039	3,144	3,236	—	—	—	—
29			9,0	12,0	2,818	2,933	3,036	3,124	3,208	2,285	—	—	—	—	—	—	—
30			10,0	13,0	2,906	3,024	3,131	3,221	3,308	3,387	—	—	—	—	—	—	—
31		Затруд- нено	0,2	0,4	3,947	4,108	4,253	4,376	4,494	4,601	4,788	4,954	5,099	5,233	5,356	5,854	—
32			0,5	1,0	3,531	3,675	3,804	3,914	4,020	4,115	4,283	4,432	4,561	4,681	4,791	5,237	5,582
33			1,0	2,5	3,249	3,381	3,500	3,601	3,698	3,786	3,941	4,077	4,196	4,307	4,408	4,818	5,135
34			1,5	4,0	3,092	3,218	3,332	3,428	3,520	3,604	3,751	3,881	3,995	4,099	4,196	4,586	4,888
35			2,0	5,0	2,989	3,110	3,220	3,313	3,402	3,483	3,625	3,751	3,860	3,962	4,055	4,432	4,724
36			3,0	6,0	3,278	3,412	3,532	3,634	3,732	3,821	3,977	4,114	4,234	4,346	4,448	4,862	—
37			4,0	7,0	3,564	3,709	3,840	3,951	4,057	4,154	4,323	4,473	4,604	4,725	4,836	—	—
38			6,0	9,0	4,008	4,171	4,318	4,443	4,562	4,671	4,862	5,030	5,177	—	—	—	—
39			9,0	12,0	4,508	4,692	4,857	4,998	5,132	5,255	—	—	—	—	—	—	—
40			10,0	13,0	4,649	4,838	5,009	5,154	5,292	5,419	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

о п р с т у ф х ц ч ш щ ы

Вспомогательное время  
Удаление отходов заготовки, полосы

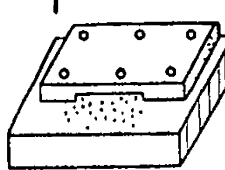
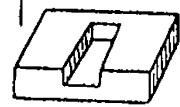
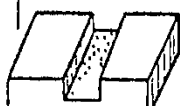
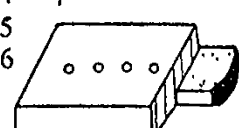
Карта 21, лист 5

Но- мер пози- ции	Способ удаления отходов	Усло- вия вы- полне- ния ра- боты	Толщина ме- талла $\delta$ , мм, до		Площадь отходов $S$ , м <sup>2</sup> , до												
					0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,15	0,20
			сталь, медь, мед- ные спла- вы	про- чие цвет- ные спла- вы	Время на 100 шт. отходов, мин												
41	Взять со стола пресса и отложить в стопу	Свобо- дно	0,2	0,4	2,013	2,378	2,621	2,809	2,961	3,095	3,211	3,314	3,411	3,497	3,655	3,855	4,135
42			0,5	1,0	1,795	2,121	2,338	2,506	2,641	2,761	2,864	2,956	3,043	3,119	3,260	3,439	3,688
43			1,0	2,5	1,646	1,944	2,143	2,297	2,421	2,531	2,625	2,710	2,789	2,859	2,982	3,152	3,381
44			1,5	4,0	1,565	1,849	2,038	2,184	2,303	2,407	2,496	2,577	2,652	2,719	2,842	2,998	3,215
45			2,0	5,0	1,509	1,783	1,965	2,106	2,220	2,321	2,407	2,485	2,558	2,621	2,740	2,890	3,100
46			3,0	6,0	1,649	1,948	2,147	2,302	2,426	2,536	2,630	2,715	2,795	2,865	2,994	3,159	3,388
47			4,0	7,0	1,793	2,118	2,334	2,502	2,638	2,757	2,860	2,952	3,038	3,114	3,255	3,434	3,683
48			6,0	9,0	2,016	2,381	2,625	2,814	2,966	3,100	3,216	3,319	3,416	3,502	3,660	3,861	4,141
49			9,0	12,0	2,268	2,679	2,953	3,165	3,336	3,487	3,617	3,734	3,843	3,969	4,117	4,344	4,659
50			10,0	13,0	2,339	2,762	3,045	3,264	3,441	3,596	3,730	3,850	3,963	4,062	4,246	4,479	4,804
51	Затруд- нено		0,2	0,4	2,617	3,091	3,407	3,652	3,850	4,024	4,174	4,308	4,435	4,545	4,751	5,012	5,375
52			0,5	1,0	2,334	2,757	3,039	3,258	3,434	3,589	3,723	3,843	3,956	4,055	4,238	4,471	4,795
53			1,0	2,5	2,140	2,527	2,786	2,986	3,148	3,290	3,413	3,523	3,626	3,717	3,885	4,098	4,369
54			1,5	4,0	2,035	2,403	2,649	2,840	2,994	3,129	3,246	3,350	3,448	3,535	3,694	3,897	4,180
55			2,0	5,0	1,962	2,317	2,555	2,738	2,886	3,017	3,129	3,230	3,325	3,408	3,562	3,758	4,030
56			3,0	6,0	2,143	2,532	2,791	2,991	3,153	3,296	3,419	3,529	3,632	3,723	3,891	4,105	4,403
57			4,0	7,0	2,330	2,753	3,034	3,252	3,428	3,583	3,717	3,837	3,949	4,048	4,231	4,463	4,787
58			6,0	9,0	2,620	3,095	3,412	3,657	3,855	4,029	4,180	4,314	4,441	4,552	4,758	5,019	5,383
59			9,0	12,0	2,948	3,482	3,838	4,114	4,337	4,533	4,702	4,853	4,996	5,120	5,352	5,646	6,055
60			10,0	13,0	3,040	3,591	3,958	4,243	4,472	4,674	4,849	5,005	5,152	5,280	5,519	5,822	6,244



Вспомогательное время  
Удаление высечек из-под штампа

Карта 22

Номер позиции	Эскиз	Содержание работы	Длина плиты паза или листа L, м, до	Количество деталей N, через которые производится удаление высечек, шт., до						
				4,0	6,0	10,0	16,0	25,0	40,0	65,0
				Время удаления высечек, приходящееся на 100 деталей, мин						
1		Взять планку, 0,60	2,022	1,348	0,809	0,505	0,323	0,202	0,124	
2		сдвинуть	0,80	2,412	1,608	0,965	0,603	0,386	0,241	0,148
3		высечки с	1,00	2,765	1,843	1,106	0,691	0,442	0,277	0,170
4		плиты в тару,	1,25	3,170	2,114	1,268	0,793	0,507	0,317	0,195
5		отложить планку	1,60	3,688	2,459	1,475	0,922	0,590	0,369	0,227
6		Взять крючок, уда-	0,16	1,312	0,875	0,525	0,328	0,210	0,131	0,081
7		лнить высечки из	0,25	1,640	1,093	0,656	0,410	0,262	0,164	0,101
8		глубокого паза в тару, отложить крючок	Свыше 0,25	1,950	1,293	0,786	0,480	0,362	0,194	0,121
9		Взять крючок, уда-	0,25	1,050	0,690	0,407	0,251	0,158	0,097	0,059
10		лнить высечки из	0,40	1,349	0,887	0,540	0,333	0,203	0,125	0,076
11		сквозного паза в тару,	0,60	1,675	1,101	0,650	0,401	0,252	0,155	0,094
12		отложить крючок	1,00	2,199	1,446	0,854	0,526	0,331	0,204	0,123
13		Вынуть лист с высечками	0,40	2,199	1,446	0,854	0,526	0,331	0,204	0,123
14		из-под штампа, сыпать высечки в тару, установить лист под штамп	0,60	2,801	1,841	1,086	0,670	0,421	0,259	0,157
15			1,00	3,677	2,418	1,428	0,879	0,554	0,341	0,206
16			1,60	4,724	3,106	1,834	1,129	0,712	0,438	0,265

Индекс

а б в г д е ж

$$T = 11,06 \cdot L^{0,613} \cdot N^{-1,0} \text{ - поз. 1-5; } T = 9,21 \cdot L^{0,533} \cdot N^{-1,033} \text{ - поз. 9-12}$$

$$T = 13,12 \cdot L^{0,5} \cdot N^{-1,0} \text{ - поз. 6-8; } T = 15,399 \cdot L^{0,533} \cdot N^{-1,033} \text{ - поз. 13-16.}$$

Примечание. По данной карте следует брать вспомогательное время на удаление высечек площадью до 0,005 м<sup>2</sup>. Время при площади высечек свыше 0,005 м<sup>2</sup> приведено в карте 23.

Вспомогательное время  
Удаление деталей (отходов) при вырубке напровал

Карта 23, лист 1

Содержание работы

Взять лоток из-под штампа, сыпать детали (отходы) в тару и задвинуть лоток под штамп. Выгрести крючком детали (отходы) из-под штампа и бросить в тару

Номер позиции	Способ удаления деталей (отходов)	Толщина металла $\delta$ , мм. до		Площадь детали (отхода) S, м <sup>2</sup> , до												
				0,006	0,008	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,050	0,070	0,100	0,150
				Время на 100 деталей (отходов), мин												
		сталь	прочие металлы													
1	Лотком	0,2	0,4	1,610	1,683	1,743	1,857	1,942	2,011	2,069	2,119	2,164	2,241	2,361	2,496	2,659
2		0,5	1,0	1,450	1,516	1,570	1,673	1,749	1,811	1,864	1,909	1,949	2,018	2,127	2,249	2,396
3		1,0	2,5	1,340	1,401	1,451	1,546	1,617	1,674	1,722	1,764	1,801	1,865	1,965	2,078	2,214
4		1,5	4,0	1,279	1,338	1,385	1,476	1,544	1,598	1,644	1,684	1,720	1,781	1,877	1,984	2,114
5		2,0	5,0	1,238	1,295	1,341	1,428	1,494	1,547	1,591	1,630	1,664	1,723	1,816	1,920	2,045
6		3,0	6,0	1,377	1,440	1,491	1,558	1,661	1,720	1,770	1,813	1,851	1,917	2,020	2,136	2,275
7		4,0	7,0	1,497	1,565	1,621	1,727	1,806	1,870	1,924	1,971	2,012	2,083	2,196	2,321	2,473
8		6,0	9,0	1,683	1,761	1,823	1,942	2,031	2,103	2,164	2,217	2,263	2,343	2,470	2,611	2,781
9		9,0	12,0	1,893	1,980	2,051	2,184	2,285	2,366	2,434	2,493	2,546	2,636	2,778	2,937	3,128
10		10,0	13,0	1,952	2,042	2,114	2,252	2,356	2,439	2,509	2,570	2,625	2,718	2,864	3,028	3,226

Индекс

а б в г д е ж з и к л м н

Вспомогательное время  
Удаление деталей (отходов) при вырубке напровал

Карта 23, лист 2

## Содержание работы

Взять лоток из-под штампа, ссыпать детали (отходы) в тару и задвинуть лоток под штамп. Выгрести крючком детали (отходы) из-под штампа и бросить в тару

Номер позиции	Способ удаления деталей (отходов)	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали (отхода) $S$ , м <sup>2</sup> , до														
				сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,006	0,008	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,035	0,040	0,050	0,070	0,100	0,150
						Время на 100 деталей (отходов), мин												
11	Крючком	0,2	0,4	2,603	2,717	2,809	2,983	3,114	3,219	3,308	3,385	3,453	3,570	3,753	3,958	4,205		
12		0,5	1,0	2,345	2,447	2,530	2,688	2,805	2,900	2,980	3,049	3,110	3,216	3,381	3,565	3,788		
13		1,0	2,5	2,166	2,261	2,338	2,483	2,592	2,680	2,754	2,818	2,874	2,971	3,124	3,295	3,500		
14		1,5	4,0	2,069	2,159	2,232	2,371	2,475	2,559	2,629	2,690	2,744	2,837	2,983	3,146	3,342		
15		2,0	5,0	2,002	2,089	2,160	2,295	2,395	2,476	2,544	2,603	2,656	2,746	2,887	3,044	3,234		
16		3,0	6,0	2,200	2,296	2,374	2,521	2,632	2,721	2,796	2,861	2,918	3,017	3,172	3,345	3,553		
17		4,0	7,0	2,391	2,496	2,580	2,741	2,861	2,958	3,039	3,110	3,172	3,279	3,448	3,636	3,863		
18		6,0	9,0	2,689	2,807	2,902	3,083	3,218	3,327	3,418	3,498	3,568	3,689	3,878	4,090	4,345		
19		9,0	12,0	3,025	3,157	3,264	3,467	3,619	3,742	3,845	3,934	4,013	4,149	4,362	4,600	4,887		
20		10,0	13,0	3,119	3,255	3,365	3,575	3,732	3,858	3,964	4,056	4,138	4,277	4,497	4,743	5,038		
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н		

$$T = 2,976 \cdot S^{0,156} \cdot \delta^{-0,114} \quad - \text{поз. 1-5}; \quad T = 4,643 \cdot S^{0,149} \cdot \delta^{-0,114} \quad - \text{поз. 11-15};$$

$$T = 2,224 \cdot S^{0,156} \cdot \delta^{0,29} \quad - \text{поз. 6-10}; \quad T = 3,428 \cdot S^{0,149} \cdot \delta^{0,29} \quad - \text{поз. 16-20}$$

Примечание. Продолжительность приема дана для случая, когда детали выгребаются рабочим на себя. Если рабочий переходит на другую сторону пресса, то ко времени по карте на каждый метр передвижения следует прибавлять 0,015 мин.

Вспомогательное время  
Удаление ящика с деталями или отходами из-под стола  
пресса при штамповке напровал

Карта 24

Содержание работы

Выдвинуть ящик с деталями (отходами) из-под пресса, пересыпать детали (отходы) в тару и поставить порожний ящик под стол пресса

Номер позиции	Масса ящика с деталями (отходами) Q, кг, до						
	5,0	10,0	15,0	20,0	25,0	30,0	40,0
	Время, мин						
1	0,067	0,119	0,166	0,210	0,252	0,293	0,371

Индекс            а            б            в            г            д            е            ж

$$T = 0,018 \cdot Q^{0,82}$$

Вспомогательное время

Перемещение детали по рольгангу и склизу

Карта 25

Содержание работы

1. Переместить деталь по рольгангу

Номер позиции	Расстояние перемещения детали L, м, до	Масса детали Q, кг, до							
		15	30	50	100	150	200	300	400
		Время на деталь, мин							
1	2	0,028	0,033	0,038	0,045	0,049	0,053	0,058	0,062
2	3	0,036	0,043	0,048	0,057	0,063	0,067	0,074	0,079
3	4	0,043	0,050	0,057	0,067	0,074	0,080	0,088	0,094
4	5	0,049	0,058	0,065	0,077	0,085	0,091	0,100	0,107
5	6	0,054	0,064	0,073	0,086	0,094	0,101	0,111	0,120

Индекс            а            б            в            г            д            е            ж            з

2. Столкнуть деталь по склизу

Номер позиции	Масса детали Q, кг, до							
	15	20	30	40	50	60	80	100
	Время на деталь, мин							
6	0,021	0,024	0,029	0,033	0,036	0,040	0,045	0,050

Индекс            а            б            в            г            д            е            ж            з

$$T = 0,0098 \cdot L^{0,593} \cdot Q^{0,24} \text{ -- поз. 1-5; } T = 0,006 \cdot Q^{0,461} \text{ -- поз. 6.}$$

Примечание. При массе детали более 100 кг работу выполняют 2 рабочих.

Содержание работы

Навеска или съём детали с подвесного конвейера, переместить на расстояние до 1 м, взять или отложить на стеллаж, штабель

Но- мер пози- ции	Наибольший размер детали L, мм, до	Масса детали Q, кг, до									
		3	4	5	6	7	8	9	10	15	20
		Время на 100 деталей, мин									
1	700	3,726	4,211	4,630	5,003	5,341	5,653	5,943	6,215	7,384	8,345
2	1000	3,896	4,403	4,841	5,231	5,585	5,911	6,214	6,499	7,721	8,725
3	1500	4,098	4,632	5,092	5,503	5,875	6,218	6,537	6,837	8,122	9,179
4	2000	4,249	4,801	5,279	5,704	6,090	6,446	6,777	7,087	8,420	9,515
5	2500	4,369	4,937	5,428	5,865	6,262	6,628	6,968	7,288	8,658	9,784
6	3000	4,469	5,051	5,553	6,001	6,407	6,781	7,129	7,456	8,858	10,010

Индекс                    а        б        в        г        д        е        ж        з        и        к

$$T = 1,03 \cdot L^{0,125} \cdot Q^{0,425}$$

Примечания: 1. При одновременном навешивании (снятии) более одной детали время по карте применять с коэффициентом 0,85.

2. При сложной навеске время по карте применять с коэффициентом 1,2.

3. Характер навески считается сложным, если требуется дополнительный пере- хват детали.



Вспомогательное время

Установка и снятие плоских штампованных деталей при правке

Карта 27

Содержание работы

Взять деталь и уложить на плиту штампа (разровнять), снять деталь и отложить в сторону

Но- мер пози- ции	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь детали S, м <sup>2</sup> , до													
	сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,0008	0,0012	0,0016	0,0022	0,0030	0,0040	0,0050	0,0075	0,0100	0,0200	0,0500	0,1000	0,2500	0,5000
			Время на одну деталь, мин													
1	2,0	5,0	0,023	0,025	0,027	0,030	0,032	0,034	0,036	0,040	0,043	0,052	0,065	0,077	0,097	0,116
2	3,0	6,0	0,025	0,028	0,030	0,032	0,035	0,037	0,039	0,044	0,047	0,056	0,070	0,084	0,106	0,126
3	4,0	7,0	0,026	0,029	0,031	0,034	0,037	0,040	0,042	0,046	0,050	0,059	0,075	0,089	0,112	0,134
4	6,0	9,0	0,030	0,033	0,036	0,039	0,042	0,045	0,048	0,053	0,057	0,068	0,085	0,101	0,128	0,152
5	9,0	12,0	0,035	0,038	0,041	0,045	0,048	0,052	0,055	0,061	0,066	0,078	0,098	0,117	0,148	0,176
6	10,0	13,0	0,036	0,040	0,043	0,047	0,050	0,054	0,057	0,063	0,068	0,081	0,102	0,122	0,153	0,183
Индекс			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м	н	о

$$T = 0,113 \cdot S^{0,249} \cdot \delta^{0,279}$$

Примечание. При установке и снятии одновременно нескольких деталей время по карте следует применять с поправочными коэффициентами:

Количество одновременно устанавливаемых деталей, шт.									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Поправочный коэффициент									
1,0	0,70	0,57	0,50	0,44	0,41	0,38	0,35	0,33	0,31

## Содержание работы

Взять трубу со стола, подставки, пола. Поднести к штампу на расстояние до 1 м. Установить трубу в штамп

Номер позиции	Длина трубы, м, до	Толщина стенки $\delta$ , мм, до		Наружный диаметр трубы $d$ , мм, до									
				16	19	23	26	32	40	48	65	80	100
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 шт. труб, мин									
1	1,0	1,0	2,5	2,703	2,864	3,054	3,182	3,412	3,679	3,911	4,330	4,643	5,004
2		2,0	5,0	3,149	3,337	3,558	3,707	3,975	4,286	4,556	5,044	5,409	5,830
3		3,0	6,0	3,446	3,652	3,894	4,057	4,350	4,691	4,987	5,521	5,920	6,380
4		4,0	7,0	3,671	3,889	4,147	4,321	4,633	4,996	5,311	5,880	6,305	6,795
5		6,0	9,0	4,017	4,256	4,538	4,728	5,070	5,467	5,812	6,434	6,899	7,436
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к

$$T = 1,065 \cdot d^{0,336} \cdot \delta^{0,221}$$

Примечание. Время рассчитано на установку трубы длиной 1 м. При отклонении трубы от расчетной примсяют поправочные коэффициенты:

Длина трубы, м, до	0,7	1,0	1,5	2,3	3,4	5,1
Коэффициент	0,96	1,0	1,04	1,08	1,12	1,16

Содержание работы  
Продвинуть трубу на шаг

Но- мер пози- ции	Длина трубы, м, до	На руж- ный ди- аметр трубы, d, мм, до	Толщина стенки $\delta$ , мм, до		Шаг продвижения трубы h, мм, до							
					100	200	300	400	500	600	700	800
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные спла- вы	Время на 100 продвижений, мин							
1	1,0	16	1,0	2,5	0,500	0,735	0,919	1,078	1,220	1,349	1,480	1,583
2			2,0	5,0	0,609	0,896	1,120	1,314	1,486	1,644	1,804	1,929
3			3,0	6,0	0,685	1,006	1,258	1,476	1,670	1,847	2,026	2,167
4			4,0	7,0	0,744	1,093	1,367	1,603	1,814	2,006	2,201	2,354
5			6,0	9,0	0,835	1,227	1,534	1,799	2,036	2,251	2,470	2,642
6		32	1,0	2,5	0,654	0,961	1,202	1,410	1,596	1,764	1,936	2,071
7			2,0	5,0	0,796	1,172	1,465	1,719	1,944	2,150	2,356	2,520
8			3,0	6,0	0,896	1,316	1,645	1,929	2,184	2,416	2,650	2,834
9			4,0	7,0	0,973	1,430	1,788	2,094	2,369	2,625	2,879	3,079
10			6,0	9,0	1,092	1,605	2,006	2,353	2,663	2,994	3,231	3,456
11		65	1,0	2,5	0,846	1,244	1,555	1,824	2,064	2,283	2,504	2,678
12			2,0	5,0	1,030	1,516	1,895	2,223	2,514	2,782	3,052	3,264
13			3,0	6,0	1,159	1,702	2,129	2,497	2,826	3,125	3,428	3,667
14			4,0	7,0	1,259	1,849	2,312	2,712	3,069	3,394	3,724	3,983
15			6,0	9,0	1,413	2,076	2,596	3,044	3,445	3,807	4,179	4,470
16	100	1,0	2,5	1,000	1,470	1,838	2,156	2,440	2,698	2,960	3,166	
17		2,0	5,0	1,218	1,792	2,240	2,628	2,972	3,288	3,608	3,858	
18		3,0	6,0	1,370	2,012	2,516	2,952	3,340	3,694	4,052	4,334	
19		4,0	7,0	1,488	2,186	2,734	3,206	3,628	4,012	4,402	4,708	
20		6,0	9,0	1,670	2,454	3,068	3,598	4,072	4,502	4,940	5,284	

Индекс

а б в г д е ж з

$$T = 0,014 \cdot h^{0,554} \cdot d^{0,373} \cdot \delta^{0,286}$$

П р и м е ч а н и я. 1. Время рассчитано на продвижение трубы длиной 1 м. При отклонении длины трубы от расчетной применяют поправочные коэффициенты:

Длина трубы, м, до	0,7	1,0	1,5	2,3	3,4	5,1
Коэффициент	0,96	1,0	1,04	1,08	1,12	1,16

2. При продвижении трубы на шаг свыше 800 мм необходимо применять поправочные коэффициенты:

Шаг продвижения трубы, мм, до	1000	1400	2000	2800
Коэффициент	1,15	1,32	1,62	1,74

Вспомогательное время  
Повертывание или перевертывание трубы и установка в штамп

Карта 30

Содержание работы  
Взять (вынуть) трубу, повернуть или перевернуть и установить в штамп

Номер позиции	Длина трубы, м, до	Угол поворота, град., до	Толщина стенки $\delta$ , мм, до		Наружный диаметр трубы $d$ , мм, до									
					16	19	23	26	32	40	48	65	80	100
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 шт. труб, мин									
1	1,0	90	1,0	2,5	0,842	0,882	0,927	0,958	1,012	1,074	1,127	1,221	1,290	1,369
2			2,0	5,0	0,981	1,028	1,080	1,116	1,179	1,251	1,313	1,422	1,503	1,595
3			3,0	6,0	1,072	1,123	1,180	1,220	1,288	1,367	1,435	1,554	1,642	1,743
4			4,0	7,0	1,143	1,197	1,258	1,300	1,373	1,457	1,529	1,657	1,751	1,858
5			6,0	9,0	1,249	1,308	1,375	1,421	1,501	1,593	1,671	1,811	1,913	2,030
6	1,0	180	1,0	2,5	1,169	1,228	1,297	1,343	1,425	1,519	1,601	1,746	1,853	1,975
7			2,0	5,0	1,362	1,431	1,490	1,565	1,660	1,770	1,865	2,034	2,159	2,301
8			3,0	6,0	1,488	1,563	1,651	1,710	1,814	1,934	2,038	2,223	2,359	2,514
9			4,0	7,0	1,586	1,666	1,760	1,822	1,934	2,061	2,173	2,369	2,515	2,680
10			6,0	9,0	1,734	1,821	1,923	1,992	2,113	2,253	2,374	2,589	2,748	2,929
Индекс					а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к

$$T = 0,404 \cdot d^{0,265} \cdot \delta^{0,220} \quad \text{— поз. 1–5;}$$

$$T = 0,529 \cdot d^{0,286} \cdot \delta^{0,220} \quad \text{— поз. 6–10.}$$

Примечание. При отклонении длины трубы от расчетной применяют поправочные коэффициенты:

Длина трубы, м, до	0,7	1,0	1,5	2,3	3,4	5,1
Коэффициент	0,96	1,0	1,04	1,08	1,12	1,16

Вспомогательное время  
Удаление трубы со штампа

Карта 31, лист 1

Содержание работы  
Снять трубу со штампа, отложить в сторону

Номер пози- ции	Длина трубы <i>L</i> , м, до	Толщина стенки $\delta$ , мм, до		Наружный диаметр трубы <i>d</i> , мм, до									
				16	19	23	26	32	40	48	65	80	100
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 шт. труб, мин									
1	0,7	1,0	2,5	1,234	1,293	1,362	1,409	1,492	1,586	1,667	1,812	1,917	2,038
2		2,0	5,0	1,390	1,498	1,577	1,632	1,728	1,836	1,930	2,098	2,220	2,360
3		3,0	6,0	1,557	1,632	1,719	1,779	1,883	2,002	2,103	2,286	2,419	2,572
4		4,0	7,0	1,655	1,736	1,828	1,891	2,002	2,128	2,237	2,431	2,573	2,735
5		6,0	9,0	1,804	1,890	1,992	2,060	2,181	2,318	2,436	2,649	2,803	2,980
6	1,0	1,0	2,5	1,285	1,347	1,419	1,468	1,554	1,652	1,736	1,887	1,997	2,123
7		2,0	5,0	1,488	1,560	1,643	1,700	1,800	1,913	2,010	2,185	2,313	2,458
8		3,0	6,0	1,622	1,700	1,791	1,853	1,961	2,085	2,191	2,381	2,520	2,679
9		4,0	7,0	1,724	1,808	1,904	1,970	2,085	2,217	2,330	2,532	2,680	2,849
10		6,0	9,0	1,879	1,969	2,075	2,146	2,272	2,415	2,538	2,759	2,920	3,104
11	1,5	1,0	2,5	1,336	1,401	1,476	1,527	1,616	1,718	1,805	1,962	2,077	2,208
12		2,0	5,0	1,548	1,622	1,709	1,768	1,872	1,990	2,090	2,272	2,406	2,556
13		3,0	6,0	1,687	1,768	1,863	1,927	2,039	2,168	2,279	2,328	2,621	2,786
14		4,0	7,0	1,793	1,880	1,980	2,049	2,168	2,306	2,423	2,633	2,787	2,963
15		6,0	9,0	1,954	2,048	2,158	2,232	2,363	2,512	2,640	2,869	3,037	3,228

Вспомогательное время  
Удаление трубы со штампа

Карта 31, лист 2

Содержание работы  
Снять трубу со штампа, отложить в сторону

Номер пози- ции	Длина трубы <i>L</i> , м, до	Толщина стенки $\delta$ , мм, до		Наружный диаметр трубы <i>d</i> , мм, до									
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	16	19	23	26	32	40	48	65	80	100
				Время на 100 шт. труб, мин									
16	2,3	1,0	2,5	1,388	1,455	1,533	1,585	1,678	1,784	1,875	2,038	2,157	2,293
17		2,0	5,0	1,607	1,685	1,774	1,836	1,944	2,066	2,171	2,360	2,498	2,655
18		3,0	6,0	1,752	1,836	1,934	2,001	2,118	2,252	2,366	2,571	2,722	2,893
19		4,0	7,0	1,862	1,953	2,056	2,128	2,252	2,394	2,516	2,735	2,894	3,077
20		6,0	9,0	2,029	2,127	2,241	2,318	2,454	2,608	2,741	2,980	3,154	3,352
21	3,4	1,0	2,5	1,439	1,509	1,589	1,644	1,740	1,850	1,944	2,113	2,237	2,378
22		2,0	5,0	1,667	1,747	1,840	1,904	2,016	2,143	2,251	2,447	2,591	2,753
23		3,0	6,0	1,817	1,904	2,006	2,075	2,196	2,335	2,454	2,667	2,822	3,000
24		4,0	7,0	1,931	2,025	2,132	2,206	2,335	2,483	2,610	2,836	3,002	3,191
25		6,0	9,0	2,104	2,205	2,324	2,404	2,545	2,705	2,843	3,090	3,270	3,476
26	5,1	1,0	2,5	1,491	1,563	1,646	1,703	1,803	1,916	2,014	2,189	2,317	2,463
27		2,0	5,0	1,726	1,810	1,906	1,972	2,088	2,219	2,332	2,535	2,683	2,851
28		3,0	6,0	1,882	1,972	2,078	2,149	2,275	2,419	2,542	2,762	2,923	3,108
29		4,0	7,0	2,000	2,097	2,209	2,285	2,419	2,572	2,703	2,937	3,109	3,305
30		6,0	9,0	2,180	2,284	2,401	2,488	2,636	2,801	2,944	3,200	3,387	3,601
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к

$$T = 0,601 \cdot d^{0,274} \cdot \delta^{0,212} \cdot L^{0,115}$$

### 4.3. Нормативы вспомогательного времени на холодную высадку и обрезку

Вспомогательное время  
Перекатывание мотка проволоки

Карта 32

Содержание работы

Снять моток проволоки со штабеля, подкатить к рабочему месту

Номер позиции	Масса мотка, кг, до	Расстояние перекатывания мотка, м, до					
		4	5	6	7	9	11
		Время перекатывания, мин					
1	20	0,134	0,167	0,200	0,234	0,284	0,361
2	25	0,152	0,189	0,226	0,267	0,324	0,411
3	30	0,166	0,208	0,250	0,294	0,361	0,454
4	35	0,180	0,226	0,271	0,320	0,390	0,468
5	45	0,201	0,251	0,301	0,354	0,433	0,547
6	55	0,225	0,281	0,336	0,395	0,484	0,611
7	70	0,260	0,322	0,374	0,441	0,539	0,681
8	85	0,277	0,348	0,415	0,489	0,599	0,755
9	110	0,309	0,387	0,465	0,547	0,670	0,846
10	135	0,378	0,469	0,545	0,642	0,788	0,993
11	160	0,849	1,025	1,190	1,399	1,723	2,167
12	200	1,044	1,175	1,342	1,577	1,935	2,447
Индекс		а	б	в	г	д	е

Примечание. При перекатывании мотка проволоки массой свыше 135 кг работу выполняют 2 рабочих.

Вспомогательное время  
Установка мотка проволоки на стойку вручную

Карта 33

Содержание работы

Взять моток проволоки, установить на стойку вручную

Номер позиции	Масса мотка проволоки, кг, до					
	7	10	15	20	25	30
	Время, мин					
1	0,098	0,115	0,126	0,144	0,171	0,181
Индекс	а	б	в	г	д	е

Вспомогательное время  
Заправка конца мотка проволоки

Карта 34

Номер позиции	Содержание работы	Диаметр высаживаемого материала, мм, до							
		6	8	10	12	14	16	20	25
		Время, мин							
1	Выпрямить конец мотка проволоки	0,250	0,290	0,330	0,360	0,390	0,410	0,460	0,510
2	Отрезать конец мотка проволоки для проверки	0,100	0,120	0,160	0,200	0,220	0,250	0,270	0,300
3	Установить конец мотка проволоки в правительные ролики	0,047	0,049	0,051	0,053	0,056	0,058	0,061	0,064
4	Продвинуть конец проволоки до упора (на малом ходу автомата), отрезать конец проволоки отрезным ножом, удалить отрезанную заготовку	0,280	0,290	0,310	0,330	0,360	0,380	0,410	0,450
Индекс		а	б	в	г	д	е	ж	з

Примечание. Карта рассчитана для работы с малоуглеродистыми марками стали. При работе со среднеуглеродистыми и легированными марками стали время по карте применяют с коэффициентом 1,2.

Вспомогательное время  
Перемещение ящиков, наполненных деталями и порожних

Карта 35

Номер позиции	Содержание работы	Расстояние перемещения, м	Время, мин
1	Поднести ящик с деталями к автомату и высыпать их в бункер	1,5	0,10
2	Отставить ящик с деталями в сторону и установить на его место порожний ящик (для сбора деталей)	1,5	0,08
3	Высыпать детали из ящика в тележку (или переносную тару)	1,0	0,08

Индекс

а



#### 4.4. Нормативы вспомогательного времени на резку листов, полос на гильотинных ножницах

Вспомогательное время  
Установка листа (полосы) вручную

Карта 36

Но- мер пози- ции	Содержание работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь листа (полосы) $S$ , м <sup>2</sup> , до													
				0,50	0,75	1,00	1,50	2,00	2,50	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00	6,00		
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 листов (полос), мин													
1	Столкнуть лист	0,2	0,4	6,562	7,837	8,887	10,613	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2	с пачки, прод-	0,5	1,0	5,873	7,014	7,958	9,494	10,774	11,878	12,862	13,760	14,588	15,359	—	—	—	—
3	винуть по нап-	1,0	2,5	5,398	6,451	7,314	8,733	9,903	10,920	11,828	12,653	13,414	14,123	14,879	16,018	—	—
4	равляющим на	1,5	4,0	5,142	6,136	6,963	8,316	9,428	10,401	11,264	12,046	12,778	13,450	14,079	15,251	—	—
5	стол ножниц,	2,0	5,0	4,966	5,932	6,722	8,031	9,106	10,042	10,876	11,638	12,335	12,987	—	—	—	—
6	установить по	3,0	6,0	6,116	7,216	8,115	9,575	10,767	11,793	12,704	—	—	—	—	—	—	—
7	упору для	4,0	7,0	6,587	7,772	8,740	10,312	11,597	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	отрезки дефе-	6,0	9,0	7,314	8,629	9,701	11,450	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9	ктной кром-	9,0	12,0	8,120	9,581	10,774	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	ки	10,0	13,0	8,344	9,845	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л	м		

$$T = 7,314 \cdot \delta^{-0,121} \cdot S^{0,4375} \quad \text{— поз. 1–5;} \quad T = 0,112 \cdot \delta^{0,258} \cdot S^{0,408} \quad \text{— поз. 6–10.}$$

П р и м е ч а н и е. При подсчете нормы штучного времени на заготовку время по карте делить на количество заготовок, получаемых из листа (полосы).

Вспомогательное время  
Установка листа (полосы) по переднему упору вручную

Карта 37

Номер пози- ции	Содержание работы	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь листа (полосы) $S$ , м <sup>2</sup> , до											
				0,50	0,75	1,00	1,50	2,00	2,50	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00	6,00
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 листов (полос), мин											
1	Продвинуть лист (по- лосу) на стол нож- ниц, уста- новить по переднему упору вручную	0,2	0,4	5,106	5,950	6,631	7,727	—	—	—	—	—	—	—	—
2		0,5	1,0	4,487	5,229	5,828	6,790	7,568	8,232	8,818	9,346	9,828	10,274	—	—
3		1,0	2,5	4,070	4,742	5,285	6,158	6,836	7,466	7,997	8,475	8,913	9,318	9,695	10,385
4		1,5	4,0	3,844	4,478	4,991	5,816	6,482	7,051	7,552	8,004	8,418	8,800	9,156	9,808
5		2,0	5,0	3,691	4,300	4,793	5,585	6,224	6,771	7,252	7,686	8,083	8,450	—	—
6		3,0	6,0	4,216	4,912	5,475	6,379	7,110	7,734	8,284	—	—	—	—	—
7		4,0	7,0	4,530	5,278	5,883	6,855	7,640	—	—	—	—	—	—	—
8		6,0	9,0	5,014	5,842	6,511	7,586	—	—	—	—	—	—	—	—
9		9,0	12,0	5,540	6,465	7,205	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10		10,0	13,0	5,696	6,637	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

а б в г д е ж з и к л м

$$T = 5,285 \cdot \delta^{-0,141} \cdot S^{0,377} \quad \text{— поз. 1–5;}$$

$$T = 4,16 \cdot \delta^{0,25} \cdot S^{0,377} \quad \text{— поз. 6–10.}$$

П р и м е ч а н и е. При установке листа (полосы) по заднему упору время по карте принимают с коэффициентом 0,9; по метке — 1,1.

Вспомогательное время

Повертывание (перевертывание) листа (полосы)

Карта 38

Номер позиции	Содержание работы	Угол поворота, град., до	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь листа (полосы) $S$ , м <sup>2</sup> , до											
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,50	0,75	1,00	1,50	2,00	2,50	3,00	3,50	4,00	4,50	5,00	6,00
					Время на 100 листов (полос), мин											
1	Взять лист (полосу), повернуть или перевернуть	90	0,2	0,4	2,139	2,928	3,660	5,011	—	—	—	—	—	—	—	—
2			0,5	1,0	1,892	2,588	3,234	4,428	5,534	6,579	7,577	8,538	9,469	10,374	—	—
3			1,0	2,5	1,721	2,356	2,945	4,032	5,039	5,991	6,900	7,776	8,623	9,448	10,251	11,007
4			1,5	4,0	1,629	2,231	2,788	3,818	4,771	5,672	6,533	7,361	8,164	8,944	9,705	10,421
5			2,0	5,0	1,567	2,146	2,682	3,672	4,589	5,456	6,284	7,081	7,853	8,604	—	—
6			3,0	6,0	1,916	2,623	3,278	4,489	5,610	6,669	7,681	—	—	—	—	—
7			4,0	7,0	2,040	2,793	3,490	4,779	5,973	—	—	—	—	—	—	—
8			6,0	9,0	2,228	3,051	3,813	5,221	—	—	—	—	—	—	—	—
9			9,0	12,0	2,234	3,333	4,165	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10			10,0	13,0	2,491	3,410	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11		180	0,2	0,4	3,311	4,449	5,592	7,598	—	—	—	—	—	—	—	
12			0,5	1,0	2,926	3,976	4,941	6,714	8,345	9,879	11,338	12,740	14,093	15,496	—	
13			1,0	2,5	2,665	3,620	4,500	6,114	7,600	8,996	10,326	11,602	12,834	14,029	15,193	
14			1,5	4,0	2,523	3,428	4,260	5,788	7,195	8,517	9,776	10,984	12,151	13,282	14,383	
15			2,0	5,0	2,427	3,297	4,098	5,568	6,921	8,192	9,403	10,565	11,688	12,776	—	
16			3,0	6,0	3,005	4,083	5,074	6,895	8,570	10,145	11,644	—	—	—	—	
17			4,0	7,0	3,155	4,287	5,329	7,240	8,999	—	—	—	—	—	—	
18			6,0	9,0	3,381	4,593	5,709	7,757	—	—	—	—	—	—	—	
19			9,0	12,0	3,622	4,921	6,117	—	—	—	—	—	—	—	—	
20			10,0	13,0	3,687	5,010	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Индекс

а б в г д е ж з н к л м

$$T = 2,945 \cdot \delta^{-0,135} \cdot S^{0,775} \quad \text{— поз. 1–5;}$$

$$T = 4,50 \cdot \delta^{-0,136} \cdot S^{0,756} \quad \text{— поз. 11–15;}$$

$$T = 2,580 \cdot \delta^{0,128} \cdot S^{0,775} \quad \text{— поз. 6–10;}$$

$$T = 4,21 \cdot \delta^{0,17} \cdot S^{0,756} \quad \text{— поз. 16–20.}$$

П р и м е ч а н и е. При расчете нормы штучного времени на заготовку время по карте делят на количество заготовок, получаемых из листа (полосы).

Содержание работы  
Продвинуть лист на шаг до упора

Но- мер пози- ции	Толщина металла δ, мм, до		Шаг продви- жения листа h, мм, до	Размер листа по линии реза H, мм, до						
	сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы		500	700	1000	1500	2000	2500	3000
				Время на 100 продвижений, мин						
1	0,2	0,4	100	1,383	1,486	1,604	1,749	1,861	1,952	2,029
2			200	1,769	1,901	2,052	2,238	2,380	2,496	2,595
3			300	2,043	2,195	2,369	2,584	2,748	2,882	2,997
4			400	2,262	2,431	2,624	2,862	3,043	3,192	3,319
5			500	2,449	2,632	2,840	3,098	3,294	3,456	3,593
6			600	2,612	2,807	3,030	3,305	3,515	3,687	3,833
7			800	2,893	3,109	3,356	3,660	3,893	4,083	4,245
8			1000	3,132	3,366	3,633	3,962	4,213	4,420	4,595
9	0,5	1,0	100	1,238	1,330	1,436	1,566	1,665	1,747	1,816
10			200	1,583	1,701	1,836	2,003	2,130	2,234	2,323
11			300	1,828	1,965	2,121	2,313	2,460	2,580	2,683
12			400	2,025	2,176	2,349	2,561	2,724	2,857	2,971
13			500	2,192	2,355	2,542	2,772	2,949	3,093	3,216
14			600	2,338	2,513	2,712	2,958	3,146	3,300	3,431
15			800	2,590	2,783	3,004	3,276	3,484	3,654	3,800
16			1000	2,803	3,012	3,251	3,546	3,771	3,956	4,113
17	1,0	2,5	100	1,138	1,223	1,320	1,440	1,531	1,606	1,670
18			200	1,456	1,564	1,689	1,842	1,959	2,054	2,136
19			300	1,681	1,807	1,950	2,127	2,262	2,372	2,467
20			400	1,862	2,001	2,160	2,355	2,505	2,627	2,732
21			500	2,015	2,166	2,338	2,550	2,711	2,844	2,957
22			600	2,150	2,311	2,494	2,720	2,893	3,034	3,155
23			800	2,381	2,559	2,762	3,012	3,204	3,360	3,494
24			1000	2,578	2,770	2,990	3,261	3,468	3,637	3,782
25	1,5	4,0	100	1,084	1,165	1,257	1,371	1,458	1,529	1,590
26			200	1,386	1,490	1,608	1,753	1,865	1,956	2,034
27			300	1,601	1,720	1,857	2,025	2,153	2,259	2,349
28			400	1,773	1,905	2,056	2,243	2,385	2,502	2,601
29			500	1,919	2,062	2,226	2,428	2,582	2,708	2,816
30			600	2,047	2,200	2,375	2,590	2,754	2,889	3,004
31			800	2,267	2,437	2,630	2,868	3,050	3,200	3,327
32			1000	2,454	2,638	2,847	3,105	3,302	3,463	3,601

Индекс

а б в г д е ж

Но- мер пози- ции	Толщина ме- талла $\delta$ , мм, до		Шаг про- движе- ния листа h, мм, до	Размер листа по линии реза H, мм, до						
	сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы		500	700	1000	1500	2000	2500	3000
				Время на 100 продвижений, мин						
33	2,0	5,0	100	1,047	1,125	1,214	1,324	1,408	1,477	1,536
34			200	1,339	1,439	1,553	1,693	1,801	1,889	1,964
35			300	1,546	1,661	1,793	1,956	1,080	2,182	2,268
36			400	1,712	1,840	1,986	2,166	2,303	2,416	2,512
37			500	1,853	1,992	2,150	2,344	2,493	2,615	2,719
38			600	1,977	2,125	2,293	2,501	2,660	2,790	2,901
39			800	2,190	2,353	2,540	2,770	2,946	3,090	-
40			1000	2,370	2,547	2,749	2,998	3,189	-	-
41	3,0	6,0	100	1,531	1,645	1,775	1,936	2,059	2,160	2,246
42			200	1,958	2,104	2,271	2,476	2,634	2,763	2,872
43			300	2,261	2,430	2,622	2,860	3,041	3,190	3,317
44			400	2,504	2,691	2,904	3,167	3,368	3,533	3,674
45			500	2,710	2,913	3,144	3,428	3,646	3,825	3,977
46			600	2,891	3,107	3,354	3,658	3,890	4,080	-
47			800	3,202	3,441	3,714	4,051	-	-	-
48			1000	3,660	3,725	4,021	4,385	-	-	-
49	4,0	7,0	100	1,654	1,777	1,918	2,092	2,225	-	-
50			200	2,115	2,273	2,453	2,676	2,846	-	-
51			300	2,443	2,625	2,833	3,090	3,286	-	-
52			400	2,705	2,907	3,138	3,422	3,640	-	-
53			500	2,928	3,147	3,396	3,704	3,940	-	-
54			600	3,124	3,357	3,624	3,952	-	-	-
55			800	3,460	3,718	4,013	-	-	-	-
56			1000	3,745	4,025	4,344	-	-	-	-
57	5,0	8,0	100	-	1,887	2,037	2,221	-	-	-
58			200	-	2,414	2,605	2,841	-	-	-
59			300	-	2,787	3,008	3,281	-	-	-
60			400	-	3,087	3,332	3,634	-	-	-
61			500	-	3,342	3,607	3,933	-	-	-
62			600	-	3,565	3,848	4,196	-	-	-
63			800	-	3,948	4,261	-	-	-	-
64			1000	-	4,274	-	-	-	-	-

Индекс

а б в г д е ж

Номер пози- ции	Толщина металла δ, мм, до		Шаг продви- жения листа h, мм, до	Размер листа по линии реза H, мм, до						
	сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы		500	700	1000	1500	2000	2500	3000
				Время на 100 продвижений, мин						
65	6.0	9.0	100	—	1,982	2,139	2,333	—	—	—
66			200	—	2,535	2,736	2,984	—	—	—
67			300	—	2,927	3,160	3,446	—	—	—
68			400	—	3,242	3,499	3,817	—	—	—
69			500	—	3,509	3,788	4,131	—	—	—
70			600	—	3,744	4,041	—	—	—	—
71			800	—	4,147	—	—	—	—	—
72			1000	—	4,489	—	—	—	—	—
73	7.0	10.0	100	—	2,066	2,230	—	—	—	—
74			200	—	2,642	2,852	—	—	—	—
75			300	—	3,051	3,293	—	—	—	—
76			400	—	3,380	3,648	—	—	—	—
77			500	—	3,658	3,948	—	—	—	—
78			600	—	3,903	4,212	—	—	—	—
79			800	—	4,322	—	—	—	—	—
80			1000	—	4,679	—	—	—	—	—
81	8.0	11.0	100	—	2,142	2,311	—	—	—	—
82			200	—	2,739	2,956	—	—	—	—
83			300	—	3,163	3,414	—	—	—	—
84			400	—	3,503	3,781	—	—	—	—
85			500	—	3,792	4,093	—	—	—	—
86			600	—	4,045	4,366	—	—	—	—
87			800	—	4,480	—	—	—	—	—
88			1000	—	—	—	—	—	—	—
89	9.0	12.0	100	—	2,210	2,386	—	—	—	—
90			200	—	2,827	3,051	—	—	—	—
91			300	—	3,265	3,524	—	—	—	—
92			400	—	3,616	3,903	—	—	—	—
93			500	—	3,914	4,224	—	—	—	—
94			600	—	4,176	—	—	—	—	—
95			800	—	—	—	—	—	—	—
96			1000	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

а б в г д е ж

Номер позиции	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Шаг продвижения листа $l$ , мм, до	Размер листа по линии реза $H$ , мм, до						
	сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы		500	700	1000	1500	2000	2500	3000
				Время на 100 продвижений, мин						
97			100	-	2,274	-	-	-	-	-
98			200	-	2,908	-	-	-	-	-
99			300	-	3,359	-	-	-	-	-
100	10,0	13,0	400	-	3,720	-	-	-	-	-
101			500	-	4,296	-	-	-	-	-
102			600	-	-	-	-	-	-	-
103			800	-	-	-	-	-	-	-
104			1000	-	-	-	-	-	-	-
Индекс				а	б	в	г	д	е	ж

$$T = 0,0587 \cdot H^{0,214} \cdot h^{0,355} \cdot \delta^{-0,121} \quad \text{-- поз. 1-40;}$$

$$T = 0,05874 \cdot H^{0,214} \cdot h^{0,355} \cdot \delta^{0,269} \quad \text{-- поз. 41-104.}$$

Примечания. 1. Время рассчитано на продвижение листа размером по направлению подачи в ножницы 1,5 м. При отклонении размера листа от расчетного применяют поправочные коэффициенты:

Размер листа по направлению подачи листа в ножницы, м, до	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
Коэффициент	0,96	1,0	1,04	1,07	1,09	1,11

2. При продвижении листа на шаг с установкой по метке время по карте применяют с коэффициентом 1,1.

3. При расчете нормы штучного времени на заготовку пользуются формулой

$$t_1 = \frac{t \cdot n}{N},$$

где  $t_1$  — время на заготовку, мин;  
 $t$  — время по карте, мин;  
 $n$  — количество продвижений листа;  
 $N$  — количество заготовок из листа, шт.

4. При массе листа от 35 до 70 кг продвижение на шаг производится двумя рабочими. При массе листа свыше 70 кг продвижение на шаг производится с помощью механизмов.

Вспомогательное время  
Продвижение полосы на шаг

Карта 40, лист 1

Содержание работы  
Продвинуть полосу до упора

Номер позиции	Ширина полосы Н, мм, до	Толщина металла, δ, мм, до		Шаг продвижения l, мм, до									
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	25	50	100	150	200	250	300	400	600	800
				Время на 100 продвижений, мин									
1	25	0,2	0,4	0,445	0,571	0,728	0,841	0,932	1,009	0,917	1,192	1,376	1,525
2	50			0,517	0,661	0,846	0,976	1,081	1,171	1,249	1,383	1,596	1,769
3	75			0,564	0,720	0,963	1,024	1,179	1,277	1,361	1,507	1,742	1,928
4	100			0,599	0,767	0,981	1,132	1,254	1,358	1,449	1,604	1,852	2,051
5	125			0,628	0,805	1,028	1,188	1,315	1,424	1,519	1,683	1,943	2,151
6	150			0,654	0,837	1,070	1,235	1,368	1,481	1,580	1,749	2,020	2,238
7	200			0,695	0,889	1,138	1,313	1,454	1,574	1,681	1,861	2,149	2,380
8	250			0,729	0,932	1,193	1,378	1,526	1,652	1,762	1,951	2,253	2,495
9	300			0,758	0,970	1,240	1,432	1,586	1,717	1,832	2,029	2,343	2,595
10	400			0,806	1,031	1,319	1,524	1,687	1,827	1,949	2,158	2,492	2,761
11	600			0,880	1,126	1,439	1,661	1,839	1,992	2,126	2,353	2,717	3,010
12	25	0,5	1,0	0,399	0,510	0,652	0,753	0,835	0,904	0,964	1,067	1,232	1,364
13	50			0,462	0,592	0,757	0,874	0,968	1,048	1,117	1,238	1,429	1,583
14	75			0,505	0,645	0,826	0,952	1,056	1,142	1,219	1,350	1,560	1,727
15	100			0,537	0,686	0,880	1,013	1,122	1,215	1,295	1,436	1,658	1,836
16	125			0,563	0,719	0,920	1,062	1,178	1,274	1,360	1,506	1,739	1,917

17	150	0,5	1,0	0,585	0,749	0,957	1,106	1,224	1,325	1,414	1,566	1,808	2,002
18	200			0,623	0,796	1,018	1,176	1,302	1,409	1,504	1,665	1,924	2,129
19	250			0,653	0,835	1,068	1,233	1,365	1,479	1,577	1,747	2,017	2,234
20	300			0,679	0,868	1,110	1,282	1,420	1,537	1,640	1,817	2,097	2,323
21	400			0,722	0,924	1,181	1,363	1,510	1,585	1,744	1,931	2,230	2,471
22	600			0,787	1,007	1,288	1,487	1,647	1,783	1,903	2,106	2,433	2,694
23	25	1,0	2,5	0,366	0,470	0,599	0,693	0,767	0,830	0,886	0,981	1,133	1,255
24	50			0,425	0,543	0,695	0,804	0,890	0,962	1,028	1,139	1,314	1,455
25	75			0,464	0,594	0,759	0,876	0,971	1,050	1,121	1,241	1,433	1,587
26	100			0,494	0,631	0,807	0,931	1,032	1,117	1,192	1,320	1,525	1,687
27	125			0,517	0,662	0,847	0,978	1,083	1,172	1,250	1,384	1,600	1,772
28	150			0,538	0,688	0,880	1,017	1,127	1,218	1,300	1,440	1,663	1,842
29	200			0,572	0,732	0,937	1,081	1,197	1,295	1,383	1,531	1,768	1,959
30	250			0,601	0,768	0,982	1,134	1,255	1,360	1,450	1,606	1,855	2,055
31	300			0,624	0,798	1,021	1,179	1,306	1,414	1,507	1,671	1,928	2,137
32	400			0,662	0,849	1,086	1,253	1,389	1,503	1,604	1,776	2,050	2,272
33	600			0,724	0,926	1,183	1,365	1,515	1,639	1,749	1,937	2,238	2,478
34	25	1,5	4,0	0,350	0,446	0,572	0,660	0,730	0,791	0,844	0,935	1,079	1,194
35	50			0,406	0,517	0,662	0,766	0,848	0,917	0,979	1,083	1,252	1,385
36	75			0,442	0,565	0,723	0,835	0,991	1,000	1,067	1,182	1,364	1,512
37	100			0,470	0,601	0,768	0,887	0,983	1,063	1,136	1,258	1,451	1,607
38	125			0,493	0,629	0,806	0,930	1,030	1,117	1,191	1,318	1,523	1,686
39	150			0,513	0,655	0,838	0,968	1,072	1,161	1,239	1,371	1,583	1,753
40	200			0,545	0,697	0,891	1,029	1,140	1,234	1,316	1,459	1,683	1,865
41	250			0,572	0,730	0,935	1,080	1,196	1,294	1,381	1,529	1,766	1,956

Индекс

а б в г д е ж з и к



Номер позиции	Ширина полосы Н, мм, до	Толщина металла, δ, мм, до		Шаг продвижения h, мм, до									
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	25	50	100	150	200	250	300	400	600	800
				Время на 100 продвижений, мин									
42	300	1,5	4,0	0,594	0,760	0,972	1,122	1,243	1,346	1,436	1,591	1,837	2,034
43	400			0,632	0,808	1,033	1,194	1,322	1,431	1,527	1,692	1,953	2,163
44	600			0,689	0,882	1,128	1,302	1,442	1,561	1,665	1,845	2,129	2,359
45	25	2,0	5,0	0,337	0,431	0,552	0,637	0,707	0,764	0,815	0,902	1,042	1,154
46	50			0,392	0,501	0,639	0,739	0,818	0,886	0,945	1,047	1,209	1,339
47	75			0,427	0,546	0,697	0,806	0,892	0,966	1,030	1,141	1,318	1,461
48	100			0,454	0,581	0,742	0,857	0,950	1,028	1,096	1,214	1,402	1,552
49	125			0,476	0,608	0,778	0,899	0,996	1,078	1,150	1,273	1,471	1,628
50	150			0,494	0,633	0,809	0,935	1,036	1,120	1,196	1,324	1,529	1,694
51	200			0,526	0,673	0,861	0,994	1,109	1,192	1,272	1,408	1,626	1,800
52	250			0,552	0,706	0,904	1,042	1,154	1,250	1,333	1,476	1,706	1,889
53	300			0,574	0,734	0,939	1,083	1,201	1,300	1,386	1,536	1,773	1,964
54	400			0,611	0,781	0,998	1,152	1,277	1,383	1,474	1,633	1,886	2,089
55	600			0,666	0,851	1,080	1,258	1,393	1,507	1,608	1,782	2,057	2,278
56	25	3,0	6,0	0,383	0,491	0,628	0,725	0,804	0,869	0,927	1,092	1,186	1,313
57	50			0,445	0,569	0,728	0,840	0,931	1,008	1,075	1,191	1,375	1,523
58	75			0,485	0,621	0,794	0,917	1,067	1,099	1,172	1,299	1,500	1,661
59	100			0,516	0,660	0,845	0,975	1,080	1,169	1,248	1,382	1,594	1,766
60	125			0,541	0,693	0,886	1,022	1,132	1,227	1,308	1,450	1,673	1,853
61	150			0,563	0,719	0,948	1,063	1,178	1,274	1,361	1,506	1,739	1,927
62	200			0,598	0,766	0,979	1,131	1,253	1,355	1,446	1,602	1,850	2,049
63	250			0,628	0,804	1,028	1,186	1,314	1,422	1,517	1,681	1,940	2,150

64	300	3,0	6,0	0,653	0,836	1,068	1,233	1,366	1,479	1,577	1,747	2,017	2,234
65	400			0,694	0,888	1,137	1,312	1,453	1,572	1,677	1,858	2,146	2,377
66	600			0,757	0,969	1,239	1,431	1,584	1,716	1,829	2,027	2,340	2,592
67	25	4,0	7,0	0,415	0,530	0,679	0,783	0,867	0,939	1,001	1,109	1,281	1,419
68	50			0,481	0,615	0,786	0,908	1,006	1,089	1,161	1,287	1,485	1,646
69	75			0,525	0,672	0,858	0,991	1,097	1,191	1,267	1,403	1,621	1,794
70	100			0,558	0,714	0,912	1,053	1,167	1,262	1,348	1,493	1,724	1,908
71	125			0,585	0,748	0,957	1,106	1,224	1,325	1,413	1,565	1,807	2,002
72	150			0,608	0,778	0,995	1,150	1,272	1,378	1,470	1,628	1,879	2,082
73	200			0,650	0,828	1,059	1,222	1,353	1,465	1,563	1,731	1,999	2,214
74	250			0,678	0,868	1,110	1,282	1,420	1,537	1,639	1,816	2,097	2,322
75	300			0,706	0,917	1,154	1,333	1,476	1,597	1,705	1,888	2,180	2,414
76	400			0,750	0,960	1,227	1,417	1,570	1,699	1,813	2,007	2,318	2,567
77	600			0,818	1,047	1,339	1,546	1,712	1,853	1,977	2,190	2,529	2,801
78	25	6,0	9,0	0,462	0,592	0,756	0,873	0,967	1,047	1,117	1,238	1,429	1,583
79	50			0,536	0,686	0,877	1,013	1,122	1,214	1,295	1,435	1,657	1,835
80	75			0,584	0,748	0,957	1,106	1,223	1,324	1,413	1,565	1,807	2,001
81	100			0,622	0,795	1,017	1,174	1,301	1,409	1,503	1,664	1,921	2,128
82	125			0,652	0,835	1,067	1,232	1,364	1,477	1,576	1,746	2,017	2,232
83	150			0,677	0,868	1,110	1,282	1,419	1,536	1,639	1,816	2,096	2,321
84	200			0,722	0,922	1,180	1,362	1,510	1,634	1,743	1,930	2,229	2,469
85	250			0,757	0,968	1,239	1,429	1,583	1,714	1,828	2,025	2,339	2,590
86	300			0,787	1,006	1,287	1,486	1,646	1,783	1,901	2,106	2,431	2,693
87	400			0,837	1,070	1,369	1,581	1,751	1,895	2,021	2,239	2,583	2,864
88	600			0,912	1,168	1,493	1,724	1,909	2,067	2,206	2,442	2,819	3,124
89	25	9,0	12,0	0,516	0,659	0,844	0,974	1,079	1,168	1,245	1,380	1,594	1,764
90	50			0,598	0,765	0,978	1,129	1,251	1,354	1,445	1,601	1,848	2,047
91	75			0,652	0,835	1,067	1,232	1,364	1,477	1,575	1,745	2,016	2,232
92	100			0,694	0,887	1,134	1,310	1,451	1,572	1,676	1,856	2,143	2,373
93	125			0,728	0,930	1,190	1,374	1,522	1,648	1,758	1,947	2,249	2,490

Вспомогательное время  
Продвижение полосы на шаг

Карта 40, лист 3

Номер позиции	Ширина полосы Н, мм, до	Толщина металла, δ, мм, до		Шаг продвижения h, мм, до									
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	25	50	100	150	200	250	300	400	600	800
				Время на 100 продвижений, мин									
94	150	9,0	12,0	0,757	0,968	1,238	1,428	1,583	1,714	1,828	2,025	2,338	2,589
95	200			0,805	1,029	1,316	1,520	1,683	1,822	1,944	2,152	2,486	2,753
96	250			0,844	1,079	1,381	1,594	1,765	1,911	2,039	2,259	2,607	2,888
97	300			0,877	1,122	1,435	1,657	1,836	1,987	2,120	2,349	2,712	3,004
98	400			0,934	1,194	1,527	1,763	1,953	2,113	2,254	2,496	2,883	3,194
99	600			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100	25	10,0	13,0	0,531	0,678	0,868	1,002	1,110	1,201	1,282	1,419	1,639	1,816
101	50			0,616	0,787	1,006	1,162	1,287	1,394	1,486	1,646	1,901	2,106
102	75			0,672	0,858	1,098	1,268	1,404	1,520	1,621	1,795	2,072	2,296
103	100			0,714	0,912	1,168	1,349	1,493	1,616	1,724	1,909	2,206	2,442
104	125			0,749	0,958	1,224	1,414	1,566	1,659	1,808	2,004	2,313	2,561
105	150			0,778	0,995	1,272	1,471	1,628	1,762	1,880	2,083	2,405	2,663
106	200			0,828	1,059	1,354	1,562	1,732	1,874	2,000	2,216	2,557	2,833
107	250			0,868	1,110	1,420	1,639	1,817	1,966	2,097	2,323	2,683	2,971
108	300			0,902	1,154	1,476	1,706	1,888	2,045	2,181	2,415	2,789	3,089
109	400			0,960	1,228	1,570	1,814	2,008	2,173	2,319	2,569	2,967	3,286
110	600			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

а б в г д е ж з и к

$$T = 0,0587 \cdot H^{0,214} \cdot h^{0,355} \cdot \delta^{-0,121} \text{ — поз. 1–55; } T = 0,04564 \cdot H^{0,214} \cdot h^{0,355} \cdot \delta^{0,269} \text{ — поз. 56–110.}$$

Примечание. Время рассчитано на продвижение полосы длиной 1,5 м. При отклонении длины полосы от расчетной применяют поправочные коэффициенты:

Длина полосы, мм	1100	1500	2000	2500	3000	3500
Коэффициент	0,96	1,0	1,04	1,07	1,09	1,11

Вспомогательное время  
Удаление отхода (заготовки)

Карта 41, лист 1

Номер позиции	Способ удаления отхода (заготовки)	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь отхода (заготовки) $S$ , м <sup>2</sup> , до														
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,30
				Время на 100 шт. отходов (заготовок), мин														
1	Отбросить со стола ножниц в тару	0,2	0,4	0,857	1,099	1,272	1,411	1,529	1,633	1,726	1,811	1,889	1,962	2,096	2,271	2,519	2,729	2,915
2		0,5	1,0	0,750	0,963	1,114	1,235	1,339	1,430	1,511	1,586	1,654	1,718	1,835	1,988	2,205	2,390	2,552
3		1,0	2,5	0,678	0,871	1,007	1,117	1,211	1,293	1,367	1,434	1,496	1,554	1,659	1,798	1,994	2,161	2,308
4		1,5	4,0	0,640	0,821	0,950	1,054	1,142	1,219	1,289	1,352	1,411	1,465	1,565	1,696	1,881	2,038	2,176
5		2,0	5,0	0,613	0,787	0,911	1,011	1,095	1,169	1,236	1,297	1,353	1,405	1,501	1,626	1,804	1,955	2,087
6		3,0	6,0	0,655	0,844	0,979	1,087	1,179	1,261	1,334	1,400	1,462	1,519	1,624	1,761	1,956	2,122	2,268
7		4,0	7,0	0,707	0,911	1,056	1,173	1,273	1,360	1,439	1,511	1,577	1,639	1,752	1,901	2,111	2,290	2,448
8		6,0	9,0	0,788	1,014	1,176	1,306	1,417	1,515	1,602	1,683	1,756	1,825	1,951	2,116	2,351	2,550	2,726
9		9,0	12,0	0,877	1,129	1,310	1,455	1,578	1,687	1,784	1,873	1,956	2,032	2,172	2,357	2,617	2,840	3,035
10		10,0	13,0	0,902	1,161	1,347	1,496	1,623	1,734	1,835	1,926	2,011	2,090	2,234	2,423	2,692	2,920	3,121
11	Взять со стола ножниц, отложить в стопу	0,2	0,4	1,095	1,409	1,632	1,812	1,964	2,099	2,220	2,330	2,432	2,526	2,699	2,927	3,249	3,523	3,764
12		0,5	1,0	0,986	1,268	1,469	1,630	1,768	1,889	1,998	2,097	2,188	2,274	2,429	2,634	2,924	3,171	3,388
13		1,0	2,5	0,910	1,171	1,356	1,505	1,632	1,744	1,845	1,936	2,021	2,099	2,243	2,432	2,700	2,928	3,128
14		1,5	4,0	0,869	1,117	1,294	1,437	1,558	1,665	1,760	1,848	1,929	2,004	2,141	2,322	2,577	2,795	2,986
15		2,0	5,0	0,840	1,081	1,252	1,390	1,507	1,611	1,703	1,788	1,866	1,939	2,071	2,246	2,493	2,704	2,889
16		3,0	6,0	0,918	1,181	1,368	1,519	1,647	1,760	1,861	1,953	2,039	2,118	2,263	2,454	2,724	2,954	3,156
17		4,0	7,0	0,994	1,279	1,482	1,645	1,784	1,906	2,015	2,115	2,208	2,294	2,451	2,658	2,950	3,199	3,418
18		6,0	9,0	1,113	1,431	1,658	1,840	1,996	2,132	2,255	2,367	2,470	2,566	2,742	2,973	3,301	3,579	3,824
19		9,0	12,0	1,245	1,601	1,855	2,059	2,233	2,385	2,523	2,648	2,764	2,872	3,068	3,327	3,693	4,005	4,279
20		10,0	13,0	1,282	1,648	1,910	2,120	2,299	2,456	2,597	2,727	2,846	2,957	3,159	3,425	3,802	4,123	4,405

Вспомогательное время  
Удаление отхода (заготовки)

Карта 41, лист 2

Номер позиции	Способ удаления отхода (заготовки)	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь отхода (заготовки) S, м <sup>2</sup> , до														
				0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 шт. отходов (заготовок), мин														
1	Отбросить со стола ножниц в тару	0,2	0,4	3,081	3,233	3,373	3,503	3,741	3,954	4,149	4,328	4,496	5,202	—	—	—	—	
2		0,5	1,0	2,698	2,830	2,953	3,067	3,275	3,462	3,633	3,790	3,936	4,550	5,052	—	—	—	
3		1,0	2,5	2,440	2,560	2,671	2,774	2,962	3,131	3,285	3,427	3,560	4,119	4,569	5,287	5,864	6,354	
4		1,5	4,0	2,300	2,414	2,518	2,615	2,793	2,952	3,098	3,232	3,357	3,884	4,308	4,985	—	—	—
5		2,0	5,0	2,206	2,315	2,415	2,509	2,679	2,832	2,971	3,100	3,220	3,726	4,132	—	—	—	—
6		3,0	6,0	2,400	2,519	2,630	2,733	2,921	3,090	3,245	3,387	3,520	4,082	—	—	—	—	—
7		4,0	7,0	2,590	2,719	2,839	2,950	3,153	3,335	3,502	3,656	3,799	—	—	—	—	—	—
8		6,0	9,0	2,883	3,027	3,160	3,284	3,510	3,714	3,899	—	—	—	—	—	—	—	—
9		9,0	12,0	3,211	3,371	3,519	3,657	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10		10,0	13,0	3,301	3,466	3,619	3,760	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11	Взять со стола ножниц, отложить в стопу	0,2	0,4	3,981	4,179	4,361	4,531	4,841	5,120	5,374	5,609	5,828	6,752	—	—	—	—	
12		0,5	1,0	3,583	3,761	3,925	4,078	4,357	4,608	4,837	5,048	5,245	6,077	6,745	—	—	—	
13		1,0	2,5	3,308	3,473	3,624	3,766	4,023	4,255	4,466	4,661	4,843	5,611	6,229	7,216	8,011	8,686	
14		1,5	4,0	3,158	3,314	3,459	3,594	3,840	4,061	4,263	4,449	4,622	5,355	5,945	6,887	—	—	—
15		2,0	5,0	3,055	3,207	3,347	3,477	3,715	3,929	4,124	4,304	4,472	5,181	5,751	—	—	—	—
16		3,0	6,0	3,338	3,503	3,656	3,799	4,059	4,293	4,506	4,703	4,886	5,661	—	—	—	—	—
17		4,0	7,0	3,615	3,794	3,960	4,114	4,396	4,649	4,880	5,093	5,291	—	—	—	—	—	—
18		6,0	9,0	4,044	4,245	4,430	4,603	4,918	5,201	5,460	—	—	—	—	—	—	—	—
19		9,0	12,0	4,525	4,750	4,957	5,150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20		10,0	13,0	4,659	4,890	5,104	5,303	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

р с т у ф х ц ч ш щ ы э ю я

Вспомогательное время  
Удаление отхода (заготовки)

Карта 41, лист 3

Номер позиции	Способ удаления отхода (заготовки)	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь отхода (заготовки) S, м <sup>2</sup> , до														
				0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,30
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 шт. отходов (заготовок), мин														
21	Столкнуть отход (заготовку) за ножницы	0,2	0,4	0,495	0,647	0,757	0,846	0,924	0,993	1,055	1,112	1,162	1,213	1,303	1,422	1,589	1,735	1,863
22		0,5	1,0	0,431	0,567	0,664	0,743	0,811	0,871	0,926	0,976	1,020	1,065	1,143	1,248	1,394	1,523	1,635
23		1,0	2,5	0,391	0,514	0,602	0,673	0,735	0,790	0,840	0,885	0,925	0,965	1,037	1,131	1,264	1,381	1,483
24		1,5	4,0	0,369	0,486	0,568	0,636	0,694	0,745	0,792	0,835	0,873	0,911	0,978	1,068	1,193	1,303	1,400
25		2,0	5,0	0,354	0,466	0,545	0,610	0,666	0,715	0,760	0,801	0,838	0,874	0,939	1,025	1,145	1,250	1,343
26		3,0	6,0	0,389	0,512	0,599	0,670	0,731	0,786	0,835	0,880	0,920	0,960	1,031	1,126	1,258	1,374	1,475
27		4,0	7,0	0,420	0,552	0,647	0,723	0,789	0,848	0,901	0,950	0,993	1,037	1,113	1,215	1,358	1,482	1,592
28		6,0	9,0	0,468	0,615	0,720	0,805	0,879	0,944	1,004	1,058	1,106	1,154	1,239	1,353	1,512	1,651	1,773
29		9,0	12,0	0,521	0,685	0,802	0,897	0,979	1,052	1,118	1,179	1,232	1,286	1,381	1,507	1,684	1,839	1,975
30		10,0	13,0	0,536	0,705	0,825	0,922	1,007	1,081	1,150	1,211	1,267	1,322	1,419	1,549	1,731	1,890	2,030

Вспомогательное время  
Удаление отхода (заготовки)

Карта 41, лист 4

Номер позиции	Способ удаления отхода (заготовки)	Толщина металла $\delta$ , мм, до		Площадь отхода (заготовки) $S$ , м <sup>2</sup> , до													
				0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Время на 100 шт. отходов (заготовок), мин													
21	Столкнутый отход (заготовку) за ножницы	0,2	0,4	1,978	2,083	2,181	2,273	2,440	2,592	2,729	2,857	2,980	3,489	3,903	4,571	5,116	5,581
22		0,5	1,0	1,737	1,829	1,915	1,996	2,143	2,276	2,397	2,509	2,617	3,064	3,428	4,014	4,493	4,901
23		1,0	2,5	1,575	1,658	1,737	1,810	1,943	2,064	2,173	2,275	2,373	2,778	3,108	3,640	4,074	4,444
24		1,5	4,0	1,487	1,565	1,639	1,709	1,834	1,948	2,051	2,148	2,240	2,623	2,934	3,436	3,846	4,195
25		2,0	5,0	1,426	1,502	1,573	1,639	1,760	1,869	1,968	2,060	2,149	2,516	2,816	3,296	3,689	—
26		3,0	6,0	1,567	1,650	1,728	1,801	1,933	2,054	2,162	2,264	2,361	2,764	3,092	3,621	—	—
27		4,0	7,0	1,691	1,781	1,865	1,944	2,086	2,216	2,333	2,443	2,548	2,983	3,337	—	—	—
28		6,0	9,0	1,883	1,983	2,076	2,164	2,323	2,468	2,598	2,720	2,837	3,322	—	—	—	—
29		9,0	12,0	2,098	2,209	2,313	2,411	2,588	2,750	2,895	3,031	3,161	—	—	—	—	—
30		10,0	13,0	2,157	2,271	2,378	2,478	2,660	2,826	2,976	3,115	—	—	—	—	—	—
Индекс				р	с	т	у	ф	х	ц	ч	ш	щ	ы	э	ю	я

$$T = 3,560 \cdot \delta^{-0,145} \cdot S^{0,360}$$

$$T = 2,631 \cdot \delta^{0,265} \cdot S^{0,365}$$

$$T = 4,843 \cdot \delta^{0,115} \cdot S^{0,363}$$

— поз. 1–5;  
— поз. 6–10;  
— поз. 11–15;

$$T = 3,604 \cdot \delta^{0,277} \cdot S^{0,363}$$

$$T = 2,373 \cdot \delta^{0,142} \cdot S^{0,39}$$

$$T = 1,766 \cdot \delta^{0,265} \cdot S^{0,39}$$

— поз. 16–20;  
— поз. 21–25;  
— поз. 26–30.

Примечание. При расчете нормы штучного времени на заготовку время по карте делят на количество заготовок, получаемых из листа.



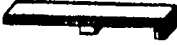

## 4.5. Нормативы вспомогательного времени на все виды работ

Вспомогательное время  
Контрольные измерения

Карта 42, лист 1

Содержание работы

Взять мерительный инструмент (шаблон). Промерить деталь. Отложить мерительный инструмент

Номер позиции	Мерительный инструмент	Проверяемый размер Р, мм, до	Количество деталей N, через которое производится промер, шт., до				
			25	40	65	100	160
			Время промера, приходящееся на 100 деталей, мин				
1	 Метр	0,5	0,580	0,351	0,209	0,132	0,079
2		0,8	0,680	0,411	0,245	0,154	0,093
3		1,2	0,885	0,535	0,319	0,201	0,122
4		2,0	1,132	0,684	0,407	0,256	0,156
5		3,0	1,274	0,831	0,455	0,311	0,189
6	 Линейка	0,4	0,364	0,228	0,140	0,091	0,056
7		0,6	0,416	0,260	0,160	0,105	0,065
8		1,0	0,492	0,380	0,189	0,123	0,077
9	 Линейный шаблон	1,0	0,338	0,211	0,130	0,084	0,053
10		1,4	0,416	0,260	0,160	0,104	0,065
11		2,0	0,519	0,325	0,200	0,130	0,081
12		2,8	0,640	0,400	0,246	0,160	0,100
13		4,0	0,798	0,499	0,307	0,200	0,125
14	 Фасонный шаблон	1,0	0,520	0,325	0,200	0,130	0,081

Индекс

а      б      в      г      д

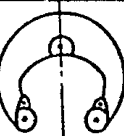
$$\begin{aligned}
 T &= 25,43 \cdot P^{0,48} \cdot N^{-1,07} && \text{— поз. 1–5;} & T &= 8,45 \cdot P^{0,62} \cdot N^{-1,0} && \text{— поз. 9–13;} \\
 T &= 12,32 \cdot P^{0,33} \cdot N^{-1,0} && \text{— поз. 6–8;} & T &= 13 \cdot N^{-1,0} && \text{— поз. 14.}
 \end{aligned}$$

Примечание. Промер метром учитывает время на раскладывание и складывание метра.

Номер позиции	Мерительный инструмент	Измеряемый диаметр, мм, до	Промер проходной стороной												Промер непроходной стороной
			Число ниток резьбы, участвующих в промере												
			2	4	6	8	10	12	16	20	25	30	40		
			Время, мин												
15		Калибр (кольцо) резьбовой	10	0,095	0,13	0,18	0,22	0,26	0,30	0,37	0,43	0,50	0,57	0,70	0,055
16			0,10	0,14	0,20	0,24	0,29	0,35	0,41	0,48	0,57	0,65	0,81	0,065	
17			0,11	0,15	0,21	0,26	0,30	0,38	0,44	0,52	0,62	0,70	0,90	0,070	
18			0,12	0,17	0,24	0,30	0,36	0,43	0,50	0,60	0,70	0,81	1,00	0,080	
19			0,14	0,20	0,27	0,34	0,40	0,46	0,58	0,68	0,82	0,95	1,18	0,090	
20			0,16	0,23	0,31	0,39	0,46	0,57	0,67	0,70	0,95	1,10	1,35	0,120	
21	100	0,18	0,25	0,34	0,42	0,50	0,61	0,73	0,76	1,00	1,20	1,50	1,140		
22		Калибр (пробка) резьбовой	10	0,10	0,14	0,19	0,23	0,27	0,32	0,39	0,44	—	—	—	0,045
23			20	0,12	0,17	0,23	0,29	0,34	0,40	0,48	0,58	—	—	—	0,050
24			50	0,17	0,27	0,36	0,46	0,53	0,60	0,75	0,90	—	—	—	0,070
25			75	0,20	0,33	0,46	0,56	0,67	0,80	0,98	1,20	—	—	—	0,090
26			100	0,23	0,38	0,56	0,66	0,70	0,92	1,10	1,40	—	—	—	0,100

Индекс

а б в г д е ж з и к л м

Номер позиции	Мерительный инструмент	Точность измерения	Измеряемый диаметр, мм, до	Длина резьбы, мм, до				
				50	100	200	300	500
				Время, мин				
27		Второй и третий классы	25	0,050	0,060	0,070	0,080	—
28			50	0,065	0,078	0,090	0,100	0,120
29			100	0,075	0,090	0,110	0,120	0,140
30			200	0,085	0,100	0,120	0,130	0,160
31			300	0,100	0,120	0,130	0,150	—

Индекс

а б в г д

Примечание. При определении нормы времени на одну деталь необходимо учитывать периодичность измерений. На основании практических данных ряда заводов установлен коэффициент периодичности  $K_{п} = 0,02 \dots 0,04$ .



Номер позиции	Содержание работы	Время, мин
1	Разрезать мягкую упаковку (рогожу, мешковину) ножницами или ножом, снять ее с рулона и положить в тару	0,739
2	Разрезать металлическую вязку (проволоку или ленту) ножницами: в двух местах в трех-четырех местах	0,178
3		0,315
4	Развязать одну металлическую вязку	0,110
5	Открепить и снять вручную три щеки с вала автоматической подачи "Шуллер"	1,098
6	Зацентрировать рулон на оправке по внутреннему диаметру, закрепить посредством щек	1,423
7	Поднести захват к разъему листов (полос) в пачке, разматывая трос с барабана лебедки: на первый метр на каждый последующий метр	0,030
8		0,025
9	Расцепить, приподнять лист (полосу) в пачке инструментом, подложить клин (шарики) между листами	0,145
10	Развести правильные ролики холодновысадочного автомата	0,015
11	Зажать правильные ролики холодновысадочного автомата	0,017
12	Вынуть отход из правильных роликов холодновысадочного автомата	0,17

Индекс

а

Вспомогательное время

Упаковывание рулона ленты, пакета листовых заготовок  
металлической упаковочной лентой

Карта 44

Номер позиции	Содержание работы	Длина упаковочной ленты, м, до				
		1,0	2,0	3,0	4,0	5,0
		Время, мин				
1	Взять со стола (подставки, пола) упаковочную ленту, пропустить ее по периметру в месте обвязки рулона (пакета)	0,102	0,162	0,202	0,233	0,259
2	Взять замок со стола (подставки, пола), одеть замок на один конец упаковочной ленты, загнуть конец упаковочной ленты, пропустить через второй конец упаковочной ленты, подтянуть упаковочную ленту	0,076	0,076	0,076	0,076	0,076
3	Взять инструмент со стола (подставки, пола), затянуть упаковочную ленту по периметру в месте обвязки рулона (пакета)	0,125	0,198	0,247	0,285	0,316
4	Взять инструмент со стола (подставки, пола), зафиксировать замок на затянутой упаковочной ленте, отложить инструмент	0,198	0,198	0,198	0,198	0,198
5	Обрезать и отбросить в тару излишек упаковочной ленты, загнуть оставшийся конец упаковочной ленты, отложить инструмент	0,192	0,192	0,192	0,192	0,192
Итого		0,693	0,826	0,915	0,984	1,041

Индекс

а б в г д

Примечание. При упаковке (одного рулона, пакета в нескольких местах обвязки или нескольких рулонов, пакетов в одном месте обвязки) последовательно время на каждую последующую обвязку брать с коэффициентом 0,8 к позиции 1.

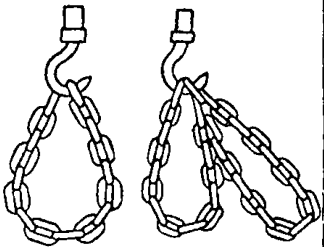
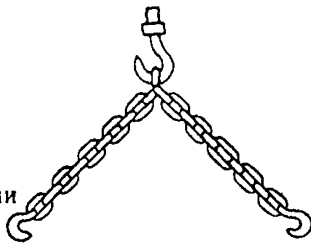
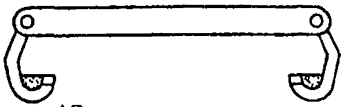
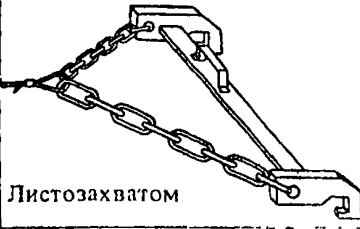
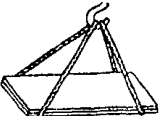
Вспомогательное время

Застропливание или расстропливание пакета, рулона ленты, заготовки, бунта проволоки, листа металла

Карта 45

Содержание работы

Застропливание или расстропливание пакета, рулона ленты, заготовки, бунта проволоки, листа металла и т.п.

Номер позиции	Способ застропливания	Количество строп (захватов)	Застропливание	Расстропливание
1 2	Цепью 	1 2	0,060 0,074	0,043 0,051
3 4 5	Крюками 	1 2 3	0,37 0,056 0,076	0,026 0,039 0,055
6 7	Захватом 	1 2	0,084 0,178	0,080 0,094
8	Листозахватом 	1	0,051	0,074
9 10	Тросом 	1 2	0,066 0,034	0,047 0,060

Индекс

а

б

Вспомогательное время  
Установка и снятие детали (заготовки, пакета) краном

Карта 46, лист 1

## Содержание работы

Установка

Снятие

1-й вариант Застропить деталь (заготовку, пакет), переместить, положить на рабочее место, отстропить

Застропить деталь (заготовку, пакет), переместить, положить на складочное место, отстропить

2-й вариант Зацепить деталь (заготовку, пакет) крюком, переместить лебедкой на стол (рольганг) машины

Столкнуть вручную с рольганга и подправить в пакете (для следующей строповки)

Но- мер пози- ции	Вариант выполне- ния при- емов	Число обслу- живае- мых краном рабочих мест	На одного рабочего						На двух рабочих					
			Масса детали (заготовки, пакета), кг, до											
			100	200	400	800	1500	3000	6000	100	200	400	800	1500

Время на деталь (заготовку, пакет), мин

## А. Установка и снятие

1	Установ- ка-1 Снятие-1		1,35	1,65	1,95	2,35	2,85	3,35	4,10	1,90	2,35	3,00	3,70	4,70	5,70	7,10
2	Установ- ка-2 Снятие-2		0,80	1,00	1,15	1,40	1,65	2,00	2,40	1,10	1,40	1,85	2,30	2,90	3,60	4,20

3	Установ- ка-1 Снятие-2	1 (без	1,00	1,25	1,45	1,70	2,05	2,50	3,00	1,40	1,70	2,25	2,70	3,40	4,20	5,20
4	Установ- ка-2	вызова крана)	1,15	1,40	1,65	2,05	2,55	2,85	3,50	1,60	2,05	2,60	3,30	4,20	5,10	6,10
5	Установ- ка-1 Снятие-1	2-3	1,65	1,95	2,35	2,85	3,45	4,10	4,90	2,30	2,90	3,60	4,40	5,50	6,80	8,60
6	Установ- ка-2 Снятие-2		1,15	1,40	1,65	1,95	2,35	2,85	3,40	1,60	2,00	2,55	3,10	3,80	4,80	6,00
7	Установ- ка-1 Снятие-1	Свыше 3	1,95	2,35	2,85	3,45	4,10	4,90	5,85	2,70	3,35	4,20	5,30	6,60	8,20	10,20
8	Установ- ка-1		1,30	1,60	1,85	2,25	2,70	3,25	3,90	1,80	2,25	2,85	3,50	4,40	5,60	6,80

## Б. Установка

9		1	0,70	0,85	1,00	1,20	1,45	1,75	2,10	1,00	1,20	1,60	1,90	2,40	2,90	3,60
10	1	2-3	0,85	1,00	1,20	1,45	1,75	2,10	2,50	1,20	1,50	1,90	2,30	2,80	3,50	4,40
11		Свыше 3	1,00	1,20	1,45	1,75	2,10	2,50	3,00	1,40	1,75	2,20	2,70	3,40	4,20	5,20
12	2	-	0,50	0,60	0,70	0,90	1,05	1,25	1,50	0,70	0,90	1,20	1,50	1,90	2,30	2,70

Индекс а б в г д е ж з и к л м н о



Номер позиции	Типы подъемно-транспортных механизмов	Грузоподъемность, кг, до	Скорость, м/мин		Время на 1 м, мин			
			подъема	передвижения	подъема	передвижения		
1	Гали электрические, кран-балки с электротельферами, пневмоподъемники, тельферы	125	12-14	Ручное	0,08-0,07			
2		250	8		0,13			
3			9		0,11			
4			18-20		0,06-0,05			
5			3		0,133			
6		500	8	18,5	0,13	0,05		
7				30,0		0,03		
8			8,5	Ручное	0,12	-		
9			12-16	27,5-31	0,08-0,06	0,04-0,03		
10		Гали электрические, кран-балки с электротельферами, пневмоподъемники, тельферы	750	8	30	0,13	0,03	
11			1000	6	20	0,17	0,05	
12				7,5	30		0,03	
13				8	Ручное	20		0,05
14					30			
15			32			0,03		
16			1500	34	0,13			
17				Ручное				
18				7,5	30		0,03	
19				2000	3	20		0,05
20			28			0,04		
21			30			0,03		
22		3000	8	20		0,05		
23				30		0,03		
24								

Индекс

а б

Но- мер пози- ции	Тип подь- емно-транс- портных механиз- мов	Грузо- подъем- ность, кг, до	Скорость, м/мин			Время на 1 м, мин			
			подъема	передвижения		подъема	передвижения		
				попереч- ного (тележ- ки)	продоль- ного (крана)		попереч- ного (тележ- ки)	продоль- ного (крана)	
25	Мостовые краны	3000	3,2	26,5	45	0,31	0,04	0,02	
26			5	9,5	48	0,20	0,11		
27			9	32	50	0,11			
28			11	40	28,5				0,01
29					38	108			
30			10,7	38,1	48				0,02
31				39,2	89	0,09	0,03		
32					80				0,01
33			11	40	88				
34					95				
35				11,8	38	65		0,02	
36				11,9	38,6	81	0,08	0,01	
37		5000	12	29	48	0,08	0,04	0,02	
38				60	100		0,02	0,01	
39			20	38	30	0,05	0,03	0,03	
40			22	40	108	0,05			
41			23	41		0,04	0,02		
42			24		126	0,04			
43			38	55		0,03		0,01	
44			38,6	38,1	100		0,03		
45	44		47,5		0,02	0,02			

Индекс

а

б

в

Перемещение детали, узла с применением подъемно-транспортных механизмов

Карта 47, лист 3

Номер позиции	Тип подъемно-транспортных механизмов	Грузоподъемность, кг, до	Скорость, м/мин			Время на 1 м, мин		
			подъема	передвижения		подъема	передвижения	
				поперечного	продольного		поперечного	продольного
46	Тележка рулонницы многопозиционного пресса-автомата	10000	6,3	10,0	—	0,16	0,10	—
47	Лебедка подачи листа в гильотинные ножницы	10000	—	—	1,0	—	—	1,0
48			—	—	3,0	—	—	0,33
49			—	—	6,0	—	—	0,17
50			—	—	9,0	—	—	0,11

Индекс

а б в

Номер позиции	Передвижение подъемных механизмов вручную		Время на 1 м передвижения, мин
51	По монорельсу	Без груза	0,02
52		С грузом	По прямой 0,03 По кривой 0,05
53		(окружности)	

Индекс

а

**Примечания.** 1. На примы "взять колодку управления электроподъемника" или "выпустить колодку из рук" прибавлять 0,015 мин. 2. На прием "включить" или "выключить" прибавлять 0,015 мин. 3. Время на "застропку" и "отстропку" перед подъемом и спуском брать по карте 45.

Поправочные коэффициенты и дополнительное время к нормативам вспомогательного времени на отклонение от условий, принятых в нормативных картах

Карта 48, лист 1

Номер позиции	Условия выполнения работы	Время, мин	Коэффициент	
1	Выполнения работы:	—	1,0	
				стоя
2		—	0,8	
				сидя
3	Установка заготовки:	—	1,0	
				в одноместный штамп
				в двухместный штамп
				в трехместный штамп
4		—	0,97	
5		—	0,94	
6		—	0,90	

Индекс

а



Поправочные коэффициенты и дополнительное время к нормативам  
вспомогательного времени на отклонение от условий, принятых  
в нормативных картах

Карта 48, лист 2

Номер позиции	Условия выполнения работы	Время, мин	Коэффициент
7	Установка заготовки: на одну шпильку, штифт	—	1,0
8	на две шпильки, штифта	—	1,05
9	на три шпильки, штифта	—	1,1
10	на четыре шпильки, штифта	—	1,17
11	на часть контура и штыри	—	1,5
12	В случае сцепления заготовок при установке в штамп	—	1,2
13	Перемещение рабочего предусмотрено на расстояние до 1 м, при перемещении на расстояние свыше предусмотренного в картах на каждый дополнительный метр перемещения добавлять:	0,020	—
14		0,015	—
15	Установка заготовки: без крепления	—	—
16	с креплением при длине рычага, мм, до: 125	0,017	—
17	250	0,019	—
18	500	0,022	—
19	с откреплением рычага, мм, до: 125	0,015	—
20	250	0,017	—
21	500	0,020	—
22	Выполнение работы: одним рабочим	—	1,0
23	двумя рабочими	—	0,8

Индекс

а

Примечания. 1. Затруднительным считать такое положение, когда установка детали и съем детали или отхода производится с помощью инструмента. 2. При снятии детали со штампа сжатым воздухом, сбрасывателем время на снятие в норму штучного времени не включается. 3. При штамповке из пакета заготовок норму времени следует определять как для полосы или индивидуальной заготовки, принимаемая толщина пакета за толщину заготовки.

#### 4.6. Нормативы времени на оргтехобслуживание, отдых и личные надобности

Время на организационно-техническое обслуживание, отдых и личные надобности

Карта 49, лист 1

Организационно-техническое обслуживание рабочего места  
Холодная штамповка на прессах и резка металла

Номер позиции	Вид оборудования	Усилие пресса, тс	Вид штампа	Время, % от оперативного			
				на организационное обслуживание	на техническое обслуживание и тип производства		
					массовое и крупносерийное	среднесерийное	мелкосерийное
1	Кривошипные, эксцентриковые и фрикционные прессы одностороннего действия	До 100	Разделительные и комбинированные	4	2	11	28
2			Прочие	3		9	26
3		До 300	Разделительные и комбинированные	4	3	12	29
4			Прочие	3		10	27
5		До 1000	Разделительные и комбинированные	4	4	13	30
6			Прочие	3		11	28
7		Свыше 1000	Разделительные и комбинированные	4	5	14	31
8			Прочие	3		12	29
9	Кривошипные, эксцентриковые и фрикционные прессы двойного действия	До 100	Вытяжные	3	3	9	26
10		До 300		3	4	10	27
11		До 1000		3	5	11	28
12		Свыше 1000		3	6	12	29

Индекс

а      б      в      г

Время на организационно-техническое обслуживание, отдых  
и личные надобности

Карта 49, лист 2

Номер позиции	Вид оборудования	Усилие прессы, тс	Вид штампа	Время, % от оперативного			
				на организационное обслуживание	на техническое обслуживание и тип производства		
					массовое и крупносерийное	среднесерийное	мелкосерийное
13	Многопозиционные прессы-автоматы	—	—	4	8	14	—
14	Гидравлические прессы	До 600	—	3	4	8	22
15		До 1000			5	9	23
16	Гильотинные ножницы	—	—	4	5	9	11
17	Раскройные комплексы	—	—	5	7	—	—
Индекс				а	б	в	г

Примечание. В случае укладки нарезанных заготовок в тележку в два ряда и более добавлять время на организационное и техническое обслуживание в размере:

Номер позиции	Толщина листа, мм	Количество заготовок из листа, шт., до		
		2	8	свыше 8
		Время на укладку заготовок в процентах к оперативному времени		
18	До 4	5	7	9
19	Свыше 4	7	9	13
Индекс		а	б	в

Холодная высадка и обрезка

Номер позиции	Вид оборудования	Размер автомата, мм, до	Время, % от оперативного времени
20	Холодновысадочные автоматы	12	3,0 + а <sub>тех</sub>
21		20	3,5 + а <sub>тех</sub>
22		Свыше 20	4,0 + а <sub>тех</sub>
Индекс		а	

Значение а<sub>тех</sub> определяется из соотношения  $a_{тех} = \frac{T_{тех}}{T_{оп}} \cdot 100$ . Данные для T<sub>оп</sub> определяются при расчете, а для T<sub>тех</sub> принимаются следующие:

Номер пози- ции	Наименова- ние автомата	Размер, до	Материал высаживаемой или обрезаемой детали					
			Цвет- ные метал- лы	Сталь 3; 10; 15; 20; 25; 30	Сталь 35; 30X	Сталь 40; 45; 35X; 38X; 40X	Сталь ШХ15; ШХ6; ШХ9	
							ролики	шарики
Время на подналадку автомата, смену и регу- лировку инструмента на 1 000 деталей T <sub>тех</sub> , мин								
23	Одноударные	12 мм (1/2")	1,0	1,1	1,3	1,5	2,5	1,1
24		16 мм (5/8")	1,3	1,5	2,0	2,3	3,4	1,7
25		25 мм (1")	2,5	3,1	3,7	4,5	6,6	3,3
26	Двухударные	12 мм (1/2")	1,3	1,6	1,7	1,9	—	—
27		16 мм (5/8")	2,3	2,4	2,5	2,6	—	—
28		20 мм (3/4")	3,0	3,2	3,3	3,5	—	—
29	Трехударные	8 мм (5/16")	1,4	1,9	2,1	2,7	—	—
30	Двухпозици- онные	12 мм (1/3")	1,6	1,7	1,8	2,0	—	—
31		16 мм (5/8")	2,3	2,5	2,6	2,8	—	—
32	Трехпозици- онные	12 мм (1/2")	1,9	2,1	2,3	2,6	—	—
33		16 мм (5/8")	2,8	3,1	3,3	3,7	—	—
34	Четырехпо- зиционные	12 мм (1/2")	2,2	2,5	2,7	3,0	—	—
35		16 мм (5/8")	3,3	3,7	4,0	4,4	—	—
36	Пятипозици- онные	12 мм (1/2")	2,8	3,1	3,4	3,8	—	—
37		16 мм (5/8")	4,0	4,5	4,9	5,4	—	—
38	Обрезные	12 мм (1/2")	1,5	2,0	2,3	2,9	—	—
39		20 мм (3/4")	2,5	3,3	4,1	5,2	—	—

Индекс

а б в г д е

Примечания. 1. Приведенное время дано для цельных матриц из углеродистой стали. Для разъемных матриц следует применять коэффициент 1,25, а для случая применения матриц из твердых сплавов — 0,7. 2. При высадке деталей длиной более 100 мм и массой более 60 г время по карте применяют с коэффициентом 1,2.

Отдых и личные надобности

Номер позиции	Вид работы	Масса заготовки, кг, до	Время, % от оперативного времени
40	Холодная штамповка при подаче заготовок вручную	3	5
41		8	7
42		20	10
43	Высадка, обрезка	—	6
44	Резка на гильотинных ножницах при подаче вручную	20	4
45		40	6
46		100	7
47		150	8
48		200	10
49		Свыше 200	13
50	Установка и снятие деталей (заготовок) краном и механизированная подача	—	5

Индекс

а

#### 4.7. Нормативы подготовительно-заключительного времени

Подготовительно-заключительное время		Карта 50, лист 1
Номер позиции	Содержание работы	Время на партию, мин

- 1 Получение наряда, инструктажа от мастера, ознакомление с работой; оформление наряда на сдачу деталей 3
- 2 Получение материала (заготовок) и раскладка его на рабочем месте производится вспомогательным рабочим. В том случае, когда это выполняется самим рабочим, время на эту работу устанавливается дополнительно, исходя из объема задания

Для случая наладки штампа, матрицы и другой оснастки самим исполнителем добавлять время:

1. При наладке штампов по холодной штамповке

Но- мер пози- ции	Вид штампа	Тип пресса	Шири- на штам- па, м, до	Содержание работы					
				Установка		Снятие		Установка и снятие	
				Длина штампа, м					
				до 1	свы- ше 1	до 1	свы- ше 1	1	свы- ше 1
Суммарное время, мин									
3 4	Вытяжные, калибро- почные, комбини- рованные, сложные	Одиарно- го дей- ствия	0,5 1,0	24	26	4	5	28	31
				29	33	6	7	35	40
5 6	Гибочные, инстру- ментальные	Двойного дейст- вия	0,5 1,0	27	30	8	9	35	39
				34	38	10	11	44	49
7 8	Вырубные и простые, гибочные, инстру- ментальные	Одиарно- го дей- ствия	0,5 1,0	14	15	3	5	17	20
				16	18	4	6	20	22
9 10	Упрощенные быстро- съемные	- -	0,5 1,0	10	-	3	-	13	-
				12	-	4	-	16	-
11	Отдельные блоки штампов	-	0,5	6	7	3	4	9	11

Индекс

а б в г д е

## 2. При наладке высадочных и обрезных автоматов

Номер позиции	Наименование автомата	Размер	Суммарное время, мин
12	Одноударные с цельной матрицей	5-12 мм (3/16-1/2")	43
13		16 мм (5/8")	47
14		20 мм (3/4")	76
15	Двухударные с цельной матрицей	5-12 мм (3/16-1/2")	69
16		16 мм (5/8")	73
17	Двухударные с разъемной матрицей	5-12 мм (3/16-1/2")	78
18		16 мм (5/8")	82
19		20 мм (3/4")	128
20	Трехударные с цельной матрицей	5-16 мм (3/16-5/8")	95
21		20 мм (3/4")	168
22	Многопозиционные	5-16 мм (3/16-5/8")	243
23		20 мм (3/4")	368
24	Обрезные	5-12 мм (3/16-1/2")	36
25		16 мм (5/8")	47
26		20 мм (3/4")	52
Индекс			а

## 3. При наладке упоров гильотинных ножниц

Номер позиции	Содержание работы	Длина перемещения упоров, мм, до	Суммарное время, мин
27	Установка и наладка переднего и заднего упоров	400	3,5
28		800	5,0
29		Свыше 800	6,5
Индекс			а

#### 4.8. Нормы штучного времени на холодную штамповку на прессах (мелкосерийное производство)

Штучное время

Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах с упором напровал при работе пресса на самоходе

Карта 51, лист 1

#### Содержание работы

Взять полосу, поднести и установить в штамп по упору. Включить ход пресса на самоход (педаль ножная, стоя, муфта трехкулачковая). Штамповать. Продвинуть полосу на шаг (перекрываемое). Снять отход полосы со штампа и бросить в люк, тару

Номер позиции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг продвижения, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м					
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Ширина полосы, мм, до					
					50	100	150	250	450	
			Время на одну деталь, мин							
1	32	50	0,2	0,4	0,073	0,074	0,075	0,076	0,077	
2			1,0	2,5	0,073	0,074	0,074	0,075	0,077	
3			2,0	5,0	0,072	0,073	0,074	0,076	0,077	
4			4,0	7,0	0,073	0,075	0,076	0,077	0,079	
5			6,0	9,0	0,073	0,075	0,076	0,079	0,080	
6			10,0	13,0	0,075	0,076	0,079	0,079	—	
7		100	0,2	0,4	0,079	0,081	0,082	0,084	0,086	
8			1,0	2,5	0,077	0,079	0,080	0,082	0,085	
9			2,0	5,0	0,070	0,078	0,080	0,082	0,084	
10			4,0	7,0	0,070	0,081	0,081	0,084	0,088	
11			6,0	9,0	0,079	0,082	0,083	0,087	0,090	
12			10,0	13,0	0,081	0,084	0,087	0,090	—	
13		200	0,2	0,4	—	0,093	0,096	0,100	0,105	
14			1,0	2,5	—	0,090	0,092	0,096	0,101	
15			2,0	5,0	—	0,089	0,091	0,096	0,099	
16			4,0	7,0	—	0,092	0,095	0,100	0,105	
17			6,0	9,0	—	0,095	0,097	0,104	0,109	
18			10,0	13,0	—	0,098	0,104	0,109	—	
19		400	0,2	0,4	—	—	0,138	0,148	0,160	
20			1,0	2,5	—	—	0,129	0,138	0,150	
21			2,0	5,0	—	—	0,125	0,135	0,148	
22			4,0	7,0	—	—	0,134	0,143	0,157	
23			6,0	9,0	—	—	0,141	0,155	0,167	
24			10,0	13,0	—	—	0,154	0,167	—	
25		40	50	0,2	0,4	0,049	0,050	0,051	0,052	0,053
26				1,0	2,5	0,049	0,050	0,050	0,051	0,053
27				2,0	5,0	0,048	0,049	0,050	0,051	0,052
28				4,0	7,0	0,049	0,050	0,051	0,052	0,054
29				6,0	9,0	0,049	0,051	0,051	0,054	0,055
30				10,0	13,0	0,051	0,052	0,054	0,055	—
Индекс					а	б	в	г	д	



## Штучное время

Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах с упором напровал при работе прессы на самоходе

Карта 51, лист 2

Номер позиции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг продвижения, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м				
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Ширина полосы, мм, до				
					50	100	150	250	400
			Время на одну деталь, мин						
31	40	100	0,2	0,4	0,055	0,057	0,058	0,060	0,062
32			1,0	2,5	0,053	0,055	0,056	0,058	0,061
33			2,0	5,0	0,053	0,054	0,056	0,058	0,060
34			4,0	7,0	0,054	0,056	0,058	0,059	0,063
35			6,0	9,0	0,055	0,058	0,059	0,061	0,065
36			10,0	13,0	0,057	0,059	0,062	0,065	—
37		200	0,2	0,4	—	0,069	0,072	0,076	0,081
38			1,0	2,5	—	0,066	0,068	0,072	0,077
39			2,0	5,0	—	0,065	0,067	0,071	0,075
40			4,0	7,0	—	0,068	0,071	0,074	0,080
41			6,0	9,0	—	0,070	0,073	0,079	0,084
42			10,0	13,0	—	0,074	0,079	0,084	—
43		400	0,2	0,4	—	—	0,113	0,124	0,135
44			1,0	2,5	—	—	0,104	0,113	0,125
45			2,0	5,0	—	—	0,101	0,110	0,120
46			4,0	7,0	—	—	0,109	0,118	0,132
47			6,0	9,0	—	—	0,116	0,129	0,142
48			10,0	13,0	—	—	0,129	0,142	—
49	50	50	0,2	0,4	0,041	0,042	0,043	0,044	0,045
50			1,0	2,5	0,040	0,041	0,042	0,043	0,044
51			2,0	5,0	0,040	0,041	0,042	0,043	0,044
52			4,0	7,0	0,041	0,042	0,043	0,044	0,046
53			6,0	9,0	0,041	0,043	0,044	0,046	0,047
54			10,0	13,0	0,042	0,044	0,045	0,047	—
55		100	0,2	0,4	0,046	0,048	0,049	0,052	0,054
56			1,0	2,5	0,045	0,047	0,048	0,050	0,052
57			2,0	5,0	0,045	0,046	0,047	0,050	0,051
58			4,0	7,0	0,045	0,048	0,049	0,051	0,054
59			6,0	9,0	0,046	0,049	0,051	0,054	0,056
60			10,0	13,0	0,048	0,051	0,054	0,056	—
61		200	0,2	0,4	—	0,061	0,064	0,068	0,072
62			1,0	2,5	—	0,057	0,060	0,063	0,068
63			2,0	5,0	—	0,056	0,059	0,063	0,066
64			4,0	7,0	—	0,059	0,062	0,066	0,072
65			6,0	9,0	—	0,062	0,065	0,071	0,075
66			10,0	13,0	—	0,065	0,071	0,076	—

Индекс

а б в г д

## Штучное время

Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах с упором напровал при работе прессы на самоходе

Карта 51, лист 3

Номер позиции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг продвижения, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м					
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Ширина полосы, мм, до					
					50	100	150	250	400	
			Время на одну деталь, мин							
67	50	400	0,2	0,4	—	—	0,105	0,115	0,127	
68			1,0	2,5	—	—	0,096	0,105	0,116	
69			2,0	5,0	—	—	0,093	0,102	0,111	
70			4,0	7,0	—	—	0,101	0,110	0,123	
71			6,0	9,0	—	—	0,110	0,121	0,133	
72			10,0	13,0	—	—	0,121	0,133	—	
73	63	50	0,2	0,4	0,034	0,035	0,036	0,037	0,038	
74			1,0	2,5	0,034	0,034	0,035	0,036	0,037	
75			2,0	5,0	0,033	0,034	0,035	0,036	0,037	
76			4,0	7,0	0,034	0,035	0,036	0,037	0,039	
77			6,0	9,0	0,034	0,036	0,037	0,038	0,040	
78			10,0	13,0	0,035	0,037	0,038	0,040	—	
79		100	200	0,2	0,4	0,039	0,041	0,043	0,045	0,047
80				1,0	2,5	0,038	0,040	0,041	0,043	0,045
81				2,0	5,0	0,038	0,039	0,040	0,043	0,044
82				4,0	7,0	0,039	0,041	0,042	0,044	0,047
83				6,0	9,0	0,040	0,042	0,044	0,047	0,049
84				10,0	13,0	0,041	0,044	0,047	0,049	—
85	80	50	0,2	0,4	—	—	0,054	0,061	0,065	
86			1,0	2,5	—	—	0,051	0,053	0,056	
87			2,0	5,0	—	—	0,049	0,052	0,056	
88			4,0	7,0	—	—	0,052	0,055	0,059	
89			6,0	9,0	—	—	0,055	0,057	0,064	
90			10,0	13,0	—	—	0,058	0,063	0,068	
91	80	50	0,2	0,4	—	—	0,098	0,109	0,120	
92			1,0	2,5	—	—	0,089	0,098	0,109	
93			2,0	5,0	—	—	0,086	0,095	0,104	
94			4,0	7,0	—	—	0,094	0,103	0,116	
95			6,0	9,0	—	—	0,101	0,114	0,126	
96			10,0	13,0	—	—	0,113	0,126	—	
97	80	50	0,2	0,4	0,027	0,028	0,029	0,030	0,031	
98			1,0	2,5	0,027	0,027	0,028	0,029	0,030	
99			2,0	5,0	0,026	0,027	0,028	0,029	0,030	
100			4,0	7,0	0,027	0,028	0,029	0,030	0,031	
101			6,0	9,0	0,027	0,028	0,029	0,031	0,032	
102			10,0	13,0	0,028	0,035	0,031	0,032	—	

Индекс

а б в г д

## Штучное время

Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах с упором напровал при работе прессы на самоходе

Карта 51, лист 4

Номер позиции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг продвижения, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м				
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	Ширина полосы, мм, до				
					50	100	150	250	400
			Время на одну деталь, мин						
103	80	100	0,2	0,4	0,033	0,034	0,036	0,040	0,040
104			1,0	2,5	0,031	0,033	0,034	0,036	0,038
105			2,0	5,0	0,030	0,032	0,033	0,036	0,037
106			4,0	7,0	0,032	0,034	0,035	0,037	0,040
107			6,0	9,0	0,033	0,035	0,037	0,040	0,042
108			10,0	13,0	0,035	0,037	0,040	0,042	—
109		200	0,2	0,4	—	0,047	0,050	0,054	0,058
110			1,0	2,5	—	0,044	0,046	0,050	0,054
111			2,0	5,0	—	0,042	0,045	0,049	0,052
112			4,0	7,0	—	0,045	0,048	0,052	0,057
113			6,0	9,0	—	0,048	0,051	0,056	0,061
114			10,0	13,0	—	0,051	0,056	0,061	—
115		400	0,2	0,4	—	—	0,091	0,101	0,113
116			1,0	2,5	—	—	0,082	0,091	0,102
117			2,0	5,0	—	—	0,079	0,088	0,097
118			4,0	7,0	—	—	0,087	0,096	0,109
119			6,0	9,0	—	—	0,094	0,107	0,119
120			10,0	13,0	—	—	0,106	0,119	—

Индекс

а б в г д

Примечания. 1. Норма штучного времени дана с учетом перекрытия основным временем присема "продвинуть полосу на шаг". 2. При отклонении длины полосы от расчетной применяют поправочные коэффициенты:

Длина полосы, мм, до	700	1000	1500	2300	3400	5100
Коэффициент	1,02	1,0	0,97	0,96	0,95	0,94

3. При отклонении от приведенного в карте способа включения прессы к времени по карте добавляют время:

Способ включения						
Педалью ножью	Кнопкой, ручкой, или кнопкой на выносной колонке	Педалью ножной или кнопкой или двумя ручками	Рычагом	Рычагом и кнопкой	Двумя кнопками	Четырьмя кнопками
Время, мин						
0	+ 0,003	+ 0,007	+ 0,009	+ 0,011	+ 0,009	+ 0,013

4. При отклонении от приведенного в карте механизма включения прессы время по карте корректировать согласно карте 56.

Штучное время  
Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах при  
работе пресса на одиночном ударе

Карта 52, лист 1

Содержание работы

Взять полосу, поднести и установить в штамп по упору. Включить ход пресса (двумя кнопками, муфта трехкулачковая). Штамповать. Снять деталь со штампа, отбросить в сторону. Продвинуть полосу на шаг. Снять отход полосы (решетку)

Но- мер пози- ции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг про- движе- ния, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м Ширина полосы, мм, до					
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	50	100	150	250	400	
					Время на одну деталь, мин					
1	32	50	0,2	0,4	0,125	0,129	0,134	0,141	0,144	
2			1,0	2,5	0,120	0,124	0,128	0,134	0,139	
3			2,0	5,0	0,118	0,122	0,125	0,133	0,136	
4			4,0	7,0	0,121	0,128	0,132	0,139	0,145	
5			6,0	9,0	0,124	0,131	0,136	0,144	0,150	
6			10,0	13,0	0,131	0,136	0,144	0,154	—	
7		100	0,2	0,4	0,133	0,140	0,147	0,157	0,162	
8			1,0	2,5	0,127	0,133	0,139	0,147	0,154	
9			2,0	5,0	0,125	0,130	0,136	0,145	0,150	
10			4,0	7,0	0,130	0,138	0,144	0,153	0,162	
11			6,0	9,0	0,134	0,142	0,150	0,163	0,169	
12			10,0	13,0	0,141	0,149	0,161	0,172	—	
13		200	0,2	0,4	—	0,158	0,168	0,181	0,190	
14			1,0	2,5	—	0,148	0,156	0,167	0,177	
15			2,0	5,0	—	0,144	0,152	0,164	0,171	
16			4,0	7,0	—	0,154	0,164	0,175	0,187	
17			6,0	9,0	—	0,161	0,171	0,188	0,198	
18			10,0	13,0	—	0,171	0,187	0,202	—	
19		400	0,2	0,4	—	—	0,206	0,224	0,240	
20			1,0	2,5	—	—	0,189	0,205	0,220	
21			2,0	5,0	—	—	0,182	0,199	0,211	
22			4,0	7,0	—	—	0,198	0,215	0,234	
23			6,0	9,0	—	—	0,211	0,234	0,251	
24			10,0	13,0	—	—	0,234	0,256	—	
25		40	50	0,2	0,4	0,100	0,105	0,109	0,117	0,120
26				1,0	2,5	0,096	0,100	0,103	0,109	0,114
27				2,0	5,0	0,094	0,098	0,101	0,108	0,111
28				4,0	7,0	0,098	0,103	0,107	0,114	0,120
29				6,0	9,0	0,101	0,107	0,111	0,118	0,125
30				10,0	13,0	0,106	0,112	0,120	0,128	—
31		40	100	0,2	0,4	0,109	0,115	0,123	0,134	0,138
32				1,0	2,5	0,103	0,108	0,114	0,122	0,129

Индекс

а б в г д

## Штучное время

Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах при работе прессы на одиночном ударе

Карта 52, лист 2

Но- мер пози- ции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг про- движе- ния, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м Ширина полосы, мм, до					
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	50	100	150	250	400	
					Время на одну деталь, мин					
33	40	100	2,0	5,0	0,101	0,106	0,111	0,120	0,125	
34			4,0	7,0	0,105	0,113	0,120	0,128	0,136	
35			6,0	9,0	0,109	0,118	0,125	0,137	0,144	
36			10,0	13,0	0,116	0,124	0,135	0,147	—	
37		200	200	0,2	0,4	—	0,134	0,143	0,156	0,165
38				1,0	2,5	—	0,124	0,132	0,142	0,152
39				2,0	5,0	—	0,120	0,127	0,139	0,146
40				4,0	7,0	—	0,130	0,139	0,150	0,161
41				6,0	9,0	—	0,136	0,146	0,163	0,172
42				10,0	13,0	—	0,146	0,161	0,176	—
43		400	400	0,2	0,4	—	—	0,181	0,199	0,215
44				1,0	2,5	—	—	0,164	0,178	0,195
45	2,0			5,0	—	—	0,157	0,174	0,186	
46	4,0			7,0	—	—	0,173	0,189	0,208	
47	6,0			9,0	—	—	0,185	0,208	0,225	
48	10,0			13,0	—	—	0,208	0,230	—	
49	50	50	0,2	0,4	0,092	0,096	0,101	0,108	0,112	
50			1,0	2,5	0,088	0,091	0,095	0,101	0,105	
51			2,0	5,0	0,086	0,089	0,093	0,100	0,102	
52			4,0	7,0	0,090	0,095	0,099	0,106	0,111	
53		6,0	9,0	0,092	0,098	0,103	0,113	0,116		
54		10,0	13,0	0,098	0,103	0,111	0,120	—		
55		100	100	0,2	0,4	0,100	0,107	0,114	0,124	0,129
56				1,0	2,5	0,095	0,101	0,106	0,114	0,120
57				2,0	5,0	0,092	0,098	0,103	0,112	0,116
58				4,0	7,0	0,097	0,105	0,111	0,120	0,128
59				6,0	9,0	0,101	0,109	0,116	0,129	0,135
60				10,0	13,0	0,108	0,116	0,127	0,138	—
61		200	200	0,2	0,4	—	0,125	0,135	0,148	0,156
62				1,0	2,5	—	0,115	0,124	0,134	0,143
63				2,0	5,0	—	0,112	0,119	0,131	0,138
64				4,0	7,0	—	0,121	0,130	0,142	0,153
65				6,0	9,0	—	0,128	0,138	0,154	0,163
66				10,0	13,0	—	0,138	0,152	0,168	—
67		400	400	0,2	0,4	—	—	0,173	0,191	0,207
68				1,0	2,5	—	—	0,155	0,171	0,186
69				2,0	5,0	—	—	0,149	0,165	0,178
70				4,0	7,0	—	—	0,165	0,184	0,200
71				6,0	9,0	—	—	0,177	0,200	0,216
72				10,0	13,0	—	—	0,199	0,221	—

Индекс

146

а

б

в

г

д

Штучное время

Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах при  
работе прессы на одиночном ударе

Карта 52, лист 3

Но- мер пози- ции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг про- движе- ния, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м Ширина полосы, мм, до				
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	50	100	150	250	400
					Время на одну деталь, мин				
73	63	50	0,2	0,4	0,085	0,090	0,094	0,101	0,105
74			1,0	2,5	0,081	0,084	0,088	0,094	0,098
75			2,0	5,0	0,079	0,082	0,086	0,093	0,095
76			4,0	7,0	0,083	0,088	0,092	0,098	0,104
77			6,0	9,0	0,085	0,091	0,096	0,106	0,109
78			10,0	13,0	0,091	0,096	0,104	0,112	—
79		100	0,2	0,4	0,093	0,100	0,107	0,117	0,123
80			1,0	2,5	0,088	0,093	0,099	0,107	0,113
81			2,0	5,0	0,085	0,091	0,096	0,105	0,109
82			4,0	7,0	0,090	0,098	0,104	0,113	0,121
83			6,0	9,0	0,094	0,102	0,109	0,122	0,128
84			10,0	13,0	0,101	0,109	0,120	0,131	—
85	200	0,2	0,4	—	0,118	0,128	0,141	0,150	
86		1,0	2,5	—	0,109	0,117	0,127	0,136	
87		2,0	5,0	—	0,105	0,112	0,124	0,131	
88		4,0	7,0	—	0,114	0,123	0,135	0,146	
89		6,0	9,0	—	0,121	0,131	0,147	0,156	
90		10,0	13,0	—	0,131	0,145	0,160	—	
91	400	0,2	0,4	—	—	0,166	0,184	0,199	
92		1,0	2,5	—	—	0,149	0,164	0,179	
93		2,0	5,0	—	—	0,142	0,158	0,171	
94		4,0	7,0	—	—	0,158	0,173	0,192	
95		6,0	9,0	—	—	0,170	0,193	0,209	
96		10,0	13,0	—	—	0,192	0,214	—	
97	80	50	0,2	0,4	0,078	0,083	0,087	0,094	0,098
98			1,0	2,5	0,074	0,077	0,081	0,087	0,091
99			2,0	5,0	0,072	0,076	0,079	0,086	0,088
100			4,0	7,0	0,076	0,081	0,085	0,092	0,096
101			6,0	9,0	0,079	0,084	0,089	0,098	0,102
102			10,0	13,0	0,084	0,089	0,097	0,105	—
103	80	100	0,2	0,4	0,087	0,093	0,104	0,110	0,116
104			1,0	2,5	0,081	0,086	0,092	0,100	0,106
105			2,0	5,0	0,079	0,084	0,089	0,098	0,102
106			4,0	7,0	0,083	0,091	0,097	0,106	0,110
107			6,0	9,0	0,087	0,095	0,102	0,114	0,121
108			10,0	13,0	0,094	0,102	0,113	0,124	—

Индекс

а

б

в

г

д

## Штучное время

Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах при работе прессы на одиночном ударе

Карта 52, лист 4

Но- мер пози- ции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг про- движе- ния, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м Ширина полосы, мм, до					
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	50	100	150	250	400	
					Время на одну деталь, мин					
109	80	200	0,2	0,4	—	0,111	0,121	0,134	0,143	
110			1,0	2,5	—	0,102	0,110	0,120	0,129	
111			2,0	5,0	—	0,098	0,105	0,117	0,124	
112			4,0	7,0	—	0,107	0,116	0,128	0,139	
113			6,0	9,0	—	0,114	0,124	0,140	0,149	
114			10,0	13,0	—	0,022	0,138	0,153	—	
115		400	400	0,2	0,4	—	—	0,159	0,177	0,193
116				1,0	2,5	—	—	0,142	0,157	0,172
117				2,0	5,0	—	—	0,135	0,151	0,164
118				4,0	7,0	—	—	0,151	0,166	0,185
119				6,0	9,0	—	—	0,163	0,186	0,202
120				10,0	13,0	—	—	0,185	0,207	—
121		125	50	0,2	0,4	0,071	0,075	0,080	0,087	0,090
122				1,0	2,5	0,066	0,070	0,074	0,080	0,084
123	2,0			5,0	0,065	0,068	0,072	0,078	0,081	
124	4,0			7,0	0,068	0,073	0,078	0,084	0,089	
125	6,0			9,0	0,071	0,077	0,081	0,091	0,094	
126	10,0			13,0	0,076	0,080	0,089	0,097	—	
127	100		100	0,2	0,4	0,079	0,086	0,093	0,102	0,108
128				1,0	2,5	0,073	0,079	0,085	0,092	0,099
129				2,0	5,0	0,071	0,076	0,082	0,090	0,095
130				4,0	7,0	0,076	0,083	0,089	0,098	0,106
131				6,0	9,0	0,080	0,088	0,095	0,107	0,113
132				10,0	13,0	0,086	0,094	0,105	0,116	—
133	200		200	0,2	0,4	—	0,104	0,114	0,126	0,135
134				1,0	2,5	—	0,094	0,102	0,113	0,122
135		2,0		5,0	—	0,090	0,098	0,109	0,116	
136		4,0		7,0	—	0,100	0,108	0,120	0,131	
137		6,0		9,0	—	0,106	0,116	0,132	0,141	
138		10,0		13,0	—	0,116	0,130	0,145	—	
139	400	400	0,2	0,4	—	—	0,151	0,169	0,184	
140			1,0	2,5	—	—	0,134	0,149	0,164	
141			2,0	5,0	—	—	0,127	0,143	0,155	
142			4,0	7,0	—	—	0,143	0,159	0,177	
143			6,0	9,0	—	—	0,155	0,177	0,193	
144			10,0	13,0	—	—	0,176	0,198	—	

Индекс

а

б

в

г

д

Штучное время

Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах при работе прессы на одиночном ударе

Карта 52, лист 5

Но- мер пози- ции	Число двойных ходов ползуна в минуту, до	Шаг про- движе- ния, мм, до	Толщина металла, мм, до		Длина полосы 1,0 м Ширина полосы, мм, до				
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	50	100	150	250	400
					Время на одну деталь, мин				
145	200	50	0,2	0,4	0,065	0,070	0,074	0,081	0,085
146			1,0	2,5	0,061	0,065	0,068	0,074	0,078
147			2,0	5,0	0,059	0,063	0,066	0,073	0,076
148			4,0	7,0	0,063	0,068	0,072	0,078	0,083
149			6,0	9,0	0,066	0,071	0,076	0,085	0,088
150			10,0	13,0	0,071	0,076	0,083	0,092	—
151		100	0,2	0,4	0,074	0,080	0,087	0,097	0,103
152			1,0	2,5	0,068	0,073	0,079	0,087	0,093
153			2,0	5,0	0,066	0,071	0,076	0,085	0,089
154			4,0	7,0	0,070	0,077	0,084	0,092	0,100
155			6,0	9,0	0,074	0,082	0,089	0,101	0,107
156			10,0	13,0	0,081	0,089	0,099	0,110	—
157		200	0,2	0,4	—	0,098	0,108	0,121	0,129
158			1,0	2,5	—	0,088	0,097	0,107	0,116
159			2,0	5,0	—	0,082	0,092	0,103	0,110
160			4,0	7,0	—	0,093	0,103	0,114	0,124
161			6,0	9,0	—	0,101	0,111	0,126	0,135
162			10,0	13,0	—	0,114	0,124	0,139	—
163	400	0,2	0,4	—	—	0,146	0,164	0,179	
164		1,0	2,5	—	—	0,128	0,143	0,159	
165		2,0	5,0	—	—	0,122	0,138	0,150	
166		4,0	7,0	—	—	0,137	0,153	0,171	
167		6,0	9,0	—	—	0,149	0,171	0,188	
168		10,0	13,0	—	—	0,171	0,192	—	

Индекс

а б в г д

**Примечания.**

1. При отклонении длины заготовки от расчетной следует применять поправочные коэффициенты:

Длина полосы, мм, до	700	1000	1500	2300	3400	5100
Коэффициент	1,02	1,0	0,97	0,96	0,95	0,94

2. При отклонении от приведенных в карте способа и механизма включения прессы время по карте корректировать согласно карте 56.



## Содержание работы

Взять заготовку, поднести и установить в штамп. Включить ход пресса (двумя кнопками, муфта трехкулачковая). Штамповать. Снять деталь со штампа и отбросить в сторону. Отбросить отход со стола пресса в тару

Но- мер пози- ции	Пло- щадь заго- товки, до м <sup>2</sup> , до	Способ уста- новки заго- товки в штамп	Толщина ме- талла, мм, до		Число двойных ходов ползуна в минуту, до					
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	32	40	50	63	80	160
					Время, мин					
1	0,01	По упору	0,2	0,4	0,180	0,156	0,148	0,141	0,134	0,124
2			1,0	2,5	0,166	0,143	0,134	0,195	0,121	0,111
3			2,0	5,0	0,161	0,138	0,129	0,122	0,115	0,106
4			4,0	7,0	0,174	0,151	0,142	0,135	0,128	0,119
5			6,0	9,0	0,184	0,160	0,152	0,145	0,138	0,128
6			10,0	13,0	0,197	0,174	0,165	0,158	0,151	0,142
7		По шпи- лям	0,2	0,4	0,189	0,166	0,157	0,150	0,143	0,134
8			1,0	2,5	0,174	0,150	0,142	0,135	0,128	0,118
9			2,0	5,0	0,168	0,145	0,136	0,129	0,122	0,112
10			4,0	7,0	0,181	0,158	0,150	0,143	0,136	0,126
11			6,0	9,0	0,192	0,168	0,159	0,153	0,146	0,136
12			10,0	13,0	0,207	0,183	0,175	0,168	0,161	0,151
13		Без фикса- ции	0,2	0,4	0,180	0,156	0,148	0,141	0,134	0,124
14			1,0	2,5	0,165	0,141	0,133	0,126	0,119	0,109
15			2,0	5,0	0,159	0,136	0,127	0,120	0,114	0,104
16			4,0	7,0	0,173	0,149	0,141	0,134	0,127	0,117
17			6,0	9,0	0,182	0,159	0,150	0,143	0,136	0,126
18			10,0	13,0	0,196	0,172	0,164	0,157	0,150	0,140
19	0,1	По упору	0,2	0,4	0,216	0,192	0,184	0,177	0,170	0,160
20			1,0	2,5	0,197	0,173	0,165	0,158	0,150	0,141
21			2,0	5,0	0,189	0,166	0,157	0,150	0,143	0,134
22			4,0	7,0	0,208	0,184	0,176	0,169	0,162	0,152
23			6,0	9,0	0,222	0,198	0,190	0,183	0,176	0,166
24			10,0	13,0	0,245	0,221	0,212	0,205	0,198	0,188
25		По шпи- лям	0,2	0,4	0,230	0,206	0,198	0,191	0,184	0,174
26			1,0	2,5	0,208	0,184	0,176	0,169	0,162	0,152
27			2,0	5,0	0,199	0,176	0,167	0,160	0,153	0,144
28			4,0	7,0	0,219	0,195	0,187	0,180	0,173	0,163
29			6,0	9,0	0,237	0,213	0,204	0,198	0,190	0,181
30			10,0	13,0	0,259	0,234	0,226	0,219	0,212	0,202
31		Без фик- сации	0,2	0,4	0,215	0,192	0,183	0,177	0,169	0,160
32			1,0	2,5	0,194	0,170	0,162	0,155	0,148	0,138
33			2,0	5,0	0,186	0,162	0,154	0,147	0,140	0,130
34			4,0	7,0	0,206	0,182	0,174	0,167	0,160	0,150
35			6,0	9,0	0,222	0,198	0,189	0,183	0,175	0,166
36			10,0	13,0	0,241	0,217	0,209	0,202	0,195	0,185

Индекс

а б в г д е

Но- мер пози- ции	Пло- щадь заго- товки, м <sup>2</sup> , до	Способ уста- новки заго- товки в штамп	Толщина ме- талла, мм, до		Число двойных ходов ползуна в минуту, до					
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	32	40	50	63	80	160
					Время, мин					
37	0,18	По упору	0,2	0,4	0,230	0,206	0,198	0,191	0,184	0,174
38			1,0	2,5	0,208	0,184	0,176	0,169	0,162	0,153
39			2,0	5,0	0,200	0,176	0,168	0,161	0,154	0,144
40			4,0	7,0	0,221	0,197	0,189	0,182	0,175	0,165
41			6,0	9,0	0,240	0,216	0,207	0,200	0,193	0,183
42			10,0	13,0	0,262	0,237	0,229	0,222	0,215	0,205
43		По шпилькам	0,2	0,4	0,245	0,225	0,213	0,206	0,199	0,189
44			1,0	2,5	0,220	0,197	0,188	0,181	0,174	0,164
45			2,0	5,0	0,211	0,187	0,179	0,172	0,165	0,155
46			4,0	7,0	0,233	0,209	0,201	0,194	0,187	0,177
47			6,0	9,0	0,253	0,229	0,221	0,214	0,206	0,197
48			10,0	13,0	0,277	0,253	0,245	0,238	0,231	0,221
49		Без фикса- ции	0,2	0,4	0,229	0,206	0,197	0,190	0,183	0,174
50			1,0	2,5	0,205	0,181	0,173	0,166	0,159	0,150
51			2,0	5,0	0,196	0,173	0,164	0,157	0,152	0,141
52			4,0	7,0	0,218	0,194	0,186	0,179	0,172	0,162
53			6,0	9,0	0,236	0,212	0,204	0,197	0,190	0,180
54			10,0	13,0	0,258	0,234	0,226	0,219	0,212	0,202
55	0,25	По упо- ру	0,2	0,4	0,238	0,214	0,206	0,199	0,192	0,182
56			1,0	2,5	0,214	0,191	0,182	0,176	0,169	0,159
57			2,0	5,0	0,209	0,185	0,176	0,169	0,162	0,152
58			4,0	7,0	0,227	0,203	0,195	0,188	0,181	0,171
59			6,0	9,0	0,253	0,228	0,220	0,213	0,205	0,195
60			10,0	13,0	0,277	0,253	0,244	0,237	0,229	0,219
61		По шпиль- кам	0,2	0,4	0,254	0,230	0,222	0,215	0,208	0,198
62			1,0	2,5	0,227	0,204	0,195	0,188	0,182	0,172
63			2,0	5,0	0,221	0,197	0,188	0,181	0,174	0,164
64			4,0	7,0	0,244	0,220	0,212	0,204	0,197	0,188
65	6,0		9,0	0,267	0,243	0,234	0,227	0,220	0,210	
66	10,0		13,0	0,294	0,269	0,261	0,254	0,246	0,236	
67	Без фикса- ции	0,2	0,4	0,237	0,213	0,205	0,198	0,191	0,181	
68		1,0	2,5	0,211	0,188	0,179	0,172	0,165	0,156	
69		2,0	5,0	0,205	0,181	0,172	0,165	0,158	0,148	
70		4,0	7,0	0,228	0,204	0,196	0,187	0,182	0,172	
71		6,0	9,0	0,249	0,225	0,216	0,209	0,202	0,192	

Индекс

а б в г д е

Но- мер пози- ции	Пло- щадь заго- товки, м <sup>2</sup> , до	Способ уста- новки заго- товки и штамп	Толщина ме- талла, мм, до		Число двойных ходов ползуна в минуту, до							
			сталь, медь, модные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	32	40	50	63	80	160		
					Время, мин							
72	0,25	Без фикса- ции	10,0	13,0	0,273	0,248	0,240	0,232	0,225	0,215		
73	0,35	По упору	0,2	0,4	0,246	0,223	0,214	0,208	0,201	0,191		
74			1,0	2,5	0,222	0,198	0,190	0,183	0,176	0,166		
75			2,0	5,0	0,216	0,192	0,183	0,176	0,169	0,159		
76			4,0	7,0	0,246	0,221	0,212	0,205	0,198	0,188		
77			6,0	9,0	0,263	0,238	0,229	0,222	0,215	0,205		
78			10,0	13,0	—	—	—	—	—	—		
79			0,35	По шпиль- кам	0,2	0,4	0,264	0,240	0,232	0,225	0,218	0,208
80					1,0	2,5	0,236	0,212	0,204	0,197	0,190	0,180
81	2,0	5,0			0,228	0,204	0,196	0,189	0,182	0,172		
82	4,0	7,0			0,259	0,235	0,226	0,219	0,212	0,202		
83	6,0	9,0			0,278	0,253	0,245	0,238	0,230	0,220		
84	10,0	13,0			—	—	—	—	—	—		
85	0,35	Без фикса- ции	0,2	0,4	0,245	0,222	0,213	0,206	0,200	0,190		
86			1,0	2,5	0,218	0,195	0,186	0,179	0,173	0,163		
87			2,0	5,0	0,211	0,187	0,179	0,172	0,165	0,155		
88			4,0	7,0	0,237	0,217	0,209	0,202	0,194	0,184		
89			6,0	9,0	0,259	0,234	0,225	0,218	0,211	0,201		
90			10,0	13,0	—	—	—	—	—	—		
91	0,45	По упору	0,2	0,4	0,253	0,229	0,221	0,214	0,207	0,197		
92			1,0	2,5	0,230	0,206	0,198	0,191	0,184	0,174		
93			2,0	5,0	0,220	0,196	0,188	0,181	0,174	0,164		
94			4,0	7,0	0,251	0,226	0,218	0,210	0,203	0,193		
95			6,0	9,0	—	—	—	—	—	—		
96			10,0	13,0	—	—	—	—	—	—		
97			0,45	По шпиль- кам	0,2	0,4	0,271	0,247	0,239	0,232	0,225	0,215
98					1,0	2,5	0,245	0,221	0,213	0,206	0,199	0,188
99	2,0	5,0			0,234	0,210	0,201	0,194	0,187	0,177		
100	4,0	7,0			0,265	0,241	0,232	0,225	0,218	0,208		
101	6,0	9,0			—	—	—	—	—	—		
102	10,0	13,0			—	—	—	—	—	—		
103	0,45	Без фикса- ции	0,2	0,4	0,251	0,228	0,219	0,212	0,205	0,196		
104			1,0	2,5	0,226	0,202	0,194	0,187	0,180	0,170		
105			2,0	5,0	0,216	0,192	0,183	0,176	0,169	0,159		
106			4,0	7,0	0,247	0,222	0,214	0,207	0,199	0,189		
107			6,0	9,0	—	—	—	—	—	—		
108			10,0	13,0	—	—	—	—	—	—		

Индекс

а

б

в

г

д

е

Но- мер пози- ции	Пло- щадь заго- товки, м <sup>2</sup> , до	Способ уста- новки заго- товки в шгамп	Толщина ме- талла, мм, до		Число двойных ходов ползуна в минуту, до					
			сталь, медь, медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	32	40	50	63	80	160
					Время, мин					
109	0,75	По упору	0,2	0,4	0,264	0,240	0,232	0,225	0,218	0,208
110			1,0	2,5	0,240	0,216	0,208	0,201	0,193	0,183
111			2,0	5,0	0,234	0,210	0,201	0,194	0,187	0,177
112			4,0	7,0	—	—	—	—	—	—
113			6,0	9,0	—	—	—	—	—	—
114			10,0	13,0	—	—	—	—	—	—
115		шлиль- кам	0,2	0,4	0,284	0,260	0,252	0,245	0,238	0,228
116			1,0	2,5	0,260	0,236	0,227	0,220	0,213	0,203
117			2,0	5,0	0,249	0,225	0,216	0,209	0,202	0,192
118			4,0	7,0	—	—	—	—	—	—
119			6,0	9,0	—	—	—	—	—	—
120			10,0	13,0	—	—	—	—	—	—
121		Без фикса- ции	0,2	0,4	0,263	0,239	0,231	0,224	0,217	0,207
122			1,0	2,5	0,236	0,212	0,203	0,196	0,189	0,179
123			2,0	5,0	0,229	0,205	0,196	0,189	0,182	0,172
124			4,0	7,0	—	—	—	—	—	—
125			6,0	9,0	—	—	—	—	—	—
126			10,0	13,0	—	—	—	—	—	—
127		По упору	0,2	0,4	0,271	0,250	0,242	0,235	0,228	0,218
128			1,0	2,5	0,248	0,224	0,216	0,209	0,202	0,192
129	2,0		5,0	0,242	0,217	0,209	0,202	0,194	0,184	
130	4,0		7,0	—	—	—	—	—	—	
131	6,0		9,0	—	—	—	—	—	—	
132	10,0		13,0	—	—	—	—	—	—	
133	1,0	По шлиль- кам	0,2	0,4	0,294	0,271	0,262	0,255	0,248	0,238
134			1,0	2,5	0,265	0,241	0,232	0,225	0,218	0,208
135			2,0	5,0	0,257	0,233	0,224	0,217	0,210	0,200
136			4,0	7,0	—	—	—	—	—	—
137			6,0	9,0	—	—	—	—	—	—
138			10,0	13,0	—	—	—	—	—	—
139	Без фикса- ции	0,2	0,4	0,272	0,248	0,240	0,233	0,226	0,216	
140		1,0	2,5	0,244	0,220	0,211	0,204	0,197	0,187	
141		2,0	5,0	0,236	0,212	0,203	0,196	0,189	0,179	
142		4,0	7,0	—	—	—	—	—	—	
143		6,0	9,0	—	—	—	—	—	—	
144		10,0	13,0	—	—	—	—	—	—	
145	1,5	По упору	0,2	0,4	0,287	0,264	0,255	0,248	0,241	0,231
146			1,0	2,5	0,265	0,241	0,232	0,225	0,218	0,208
147			2,0	5,0	—	—	—	—	—	—

Индекс

а б в г д е

Но- мер пози- ции	Пло- щадь заго- товки, м <sup>2</sup> , до	Способ уста- новки заго- товки в штамп	Толщина ме- талла, мм, до		Число двойных ходов ползуна в минуту, до						
			сталь, медь, цвет- медные сплавы	прочие цвет- ные сплавы	32	40	50	63	80	160	
					Время, мин						
148	1,5	По упору	4,0	7,0	-	-	-	-	-	-	
149			6,0	9,0	-	-	-	-	-	-	
150			10,0	3,0	-	-	-	-	-	-	
151		По шпиль- кам	0,2	0,4	0,309	0,285	0,277	0,270	0,263	0,253	
152			1,0	2,5	0,283	0,259	0,250	0,243	0,236	0,226	
153			2,0	5,0	-	-	-	-	-	-	
154			4,0	7,0	-	-	-	-	-	-	
155			6,0	9,0	-	-	-	-	-	-	
156			10,0	3,0	-	-	-	-	-	-	
157		Без фикса- ции	0,2	0,4	0,285	0,262	0,253	0,246	0,239	0,229	
158			1,0	2,5	0,260	0,236	0,227	0,220	0,212	0,202	
159			2,0	5,0	-	-	-	-	-	-	
160			4,0	7,0	-	-	-	-	-	-	
161			6,0	9,0	-	-	-	-	-	-	
162			10,0	3,0	-	-	-	-	-	-	
163		2,0	По упору	0,2	0,4	0,274	0,250	0,241	0,234	0,226	0,216
164				1,0	2,5	-	-	-	-	-	-
165				2,0	5,0	-	-	-	-	-	-
166	4,0			7,0	-	-	-	-	-	-	
167	6,0			9,0	-	-	-	-	-	-	
168	10,0			3,0	-	-	-	-	-	-	
169	По шпиль- кам		0,2	0,4	0,293	0,269	0,260	0,253	0,246	0,236	
170			1,0	2,5	-	-	-	-	-	-	
171			2,0	5,0	-	-	-	-	-	-	
172			4,0	7,0	-	-	-	-	-	-	
173			6,0	9,0	-	-	-	-	-	-	
174			10,0	3,0	-	-	-	-	-	-	
175	Без фикса- ции	0,2	0,4	0,269	0,244	0,235	0,228	0,221	0,211		
176		1,0	2,5	-	-	-	-	-	-		
177		2,0	5,0	-	-	-	-	-	-		
178		4,0	7,0	-	-	-	-	-	-		
179		6,0	9,0	-	-	-	-	-	-		
180		10,0	3,0	-	-	-	-	-	-		
Индекс					а	б	в	г	д	е	

Примечание. При отклонении от приведенных в карте способа и механизма включения пресса время по карте корректировать согласно карте 56.

Штучное время  
Гибка, вытяжка, надрезка, формовка, отбортовка  
деталей из индивидуальной заготовки

Карта 54, лист 1

Содержание работы

Взять заготовку, поднести и установить в штамп. Включить ход пресса (двумя кнопками, муфта трехкулачковая). Штамповать. Снять деталь со штампа и отбросить в сторону, в тару

Номер позиции	Площадь заготовки, м <sup>2</sup> , до	Толщина металла, мм, до		Число двойных ходов ползуна в минуту, до						
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	32	40	50	63	80	100	160
				Время на одну деталь, мин						
1	0,001	0,2	0,4	0,142	0,119	0,110	0,103	0,096	0,092	0,087
2		1,0	2,5	0,135	0,112	0,103	0,096	0,089	0,085	0,080
3		2,0	5,0	0,133	0,109	0,105	0,094	0,087	0,083	0,077
4		4,0	7,0	0,140	0,116	0,108	0,101	0,094	0,090	0,084
5		6,0	9,0	0,145	0,121	0,113	0,106	0,099	0,095	0,089
6		10,0	13,0	0,152	0,129	0,120	0,113	0,106	0,102	0,097
7	0,002	0,2	0,4	0,148	0,124	0,116	0,109	0,102	0,098	0,092
8		1,0	2,5	0,140	0,116	0,108	0,101	0,094	0,090	0,084
9		2,0	5,0	0,137	0,113	0,105	0,098	0,091	0,087	0,081
10		4,0	7,0	0,145	0,121	0,113	0,106	0,099	0,095	0,089
11		6,0	9,0	0,151	0,127	0,119	0,112	0,105	0,101	0,095
12		10,0	13,0	0,159	0,136	0,127	0,120	0,112	0,109	0,103
13	0,006	0,2	0,4	0,158	0,135	0,126	0,119	0,112	0,108	0,102
14		1,0	2,5	0,149	0,125	0,117	0,110	0,103	0,099	0,093
15		2,0	5,0	0,145	0,121	0,113	0,106	0,099	0,095	0,089
16		4,0	7,0	0,155	0,131	0,123	0,116	0,109	0,105	0,099
17		6,0	9,0	0,162	0,138	0,130	0,123	0,116	0,112	0,106
18		10,0	13,0	0,172	0,148	0,140	0,133	0,129	0,122	0,116
19	0,015	0,2	0,4	0,169	0,145	0,137	0,130	0,123	0,119	0,113
20		1,0	2,5	0,157	0,134	0,125	0,118	0,111	0,107	0,102
21		2,0	5,0	0,153	0,129	0,121	0,114	0,107	0,103	0,097
22		4,0	7,0	0,164	0,141	0,132	0,125	0,118	0,114	0,108
23		6,0	9,0	0,173	0,149	0,141	0,134	0,126	0,127	0,117
24		10,0	13,0	0,184	0,160	0,152	0,145	0,138	0,134	0,128
25	0,050	0,2	0,4	0,185	0,161	0,153	0,146	0,139	0,135	0,129
26		1,0	2,5	0,171	0,147	0,139	0,132	0,125	0,121	0,115
27		2,0	5,0	0,166	0,142	0,134	0,127	0,119	0,116	0,109
28		4,0	7,0	0,180	0,156	0,148	0,140	0,134	0,130	0,124
29		6,0	9,0	0,190	0,166	0,158	0,150	0,144	0,140	0,134
30		10,0	13,0	0,207	0,183	0,175	0,168	0,161	0,157	0,151

Индекс

а б в г д е ж

Штучное время  
Гибка, вытяжка, надрезка, формовка, отбортовка  
деталей из индивидуальной заготовки

Карта 54, лист 2

Номер позиции	Площадь заготовки, м <sup>2</sup> , до	Толщина металла, мм, до		Число двойных ходов ползуна в минуту, до						
		сталь, медь, медные сплавы	прочие цветные сплавы	32	40	50	63	80	100	160
				Время на одну деталь, мин						
31	0,100	0,2	0,4	0,196	0,173	0,161	0,157	0,150	0,146	0,141
32		1,0	2,5	0,180	0,157	0,148	0,141	0,134	0,130	0,125
33		2,0	5,0	0,174	0,151	0,142	0,135	0,128	0,124	0,119
34		4,0	7,0	0,193	0,169	0,160	0,153	0,146	0,142	0,137
35		6,0	9,0	0,202	0,178	0,169	0,162	0,155	0,151	0,146
36		10,0	13,0	0,221	0,198	0,189	0,181	0,175	0,170	0,165
37	0,180	0,2	0,4	0,207	0,183	0,176	0,157	0,161	0,157	0,154
38		1,0	2,5	0,189	0,166	0,157	0,150	0,143	0,139	0,134
39		2,0	5,0	0,183	0,159	0,151	0,144	0,137	0,132	0,127
40		4,0	7,0	0,200	0,177	0,168	0,161	0,154	0,150	0,145
41		6,0	9,0	0,216	0,192	0,184	0,176	0,169	0,165	0,160
42		10,0	13,0	0,234	0,210	0,202	0,195	0,187	0,184	0,178
43	0,350	0,2	0,4	0,221	0,199	0,189	0,182	0,175	0,173	0,165
44		1,0	2,5	0,201	0,177	0,169	0,162	0,155	0,151	0,145
45		2,0	5,0	0,196	0,172	0,163	0,156	0,149	0,145	0,139
46		4,0	7,0	0,221	0,196	0,188	0,181	0,174	0,169	0,163
47		6,0	9,0	0,235	0,210	0,202	0,195	0,187	0,183	0,177
48		10,0	13,0	—	—	—	—	—	—	—
49	0,750	0,2	0,4	0,235	0,215	0,206	0,199	0,192	0,188	0,182
50		1,0	2,5	0,218	0,194	0,186	0,179	0,172	0,168	0,162
51		2,0	5,0	0,214	0,190	0,181	0,174	0,166	0,162	0,156
52		4,0	7,0	—	—	—	—	—	—	—
53		6,0	9,0	—	—	—	—	—	—	—
54		10,0	13,0	—	—	—	—	—	—	—
55	1,50	0,2	0,4	0,257	0,233	0,225	0,217	0,211	0,206	0,201
56		1,0	2,5	0,239	0,214	0,206	0,199	0,191	0,187	0,181
57		2,0	5,0	—	—	—	—	—	—	—
58		4,0	7,0	—	—	—	—	—	—	—
59		6,0	9,0	—	—	—	—	—	—	—
60		10,0	13,0	—	—	—	—	—	—	—

Индекс

а б в г д е ж

Примечание. При отклонении от приведенных в карте способа и механизма включения пресса время по карте корректировать согласно карте 56.

Штучное время

Штамповка деталей на гидравлических прессах

Карта 55. лист 1

Содержание работы

Установить заготовку в штамп (свободно). Включить ход пресса (двумя кнопками). Штамповать. Снять деталь со штампа и отложить на пол в ящик (свободно)

Но- мер пози- ции	Скорость рабочего хода прес- са, мм/с, до	Величина рабочего хода прес- са, мм, до	Площадь заготовки, м <sup>2</sup> , до										
			0,001	0,002	0,006	0,015	0,050	0,100	0,180	0,350	0,750	1,500	2,000
			Время на одну деталь, мин										
1	4	40	0,510	0,514	0,521	0,528	0,540	0,548	0,555	0,574	0,601	0,590	0,595
2		50	0,563	0,567	0,574	0,582	0,593	0,601	0,608	0,628	0,656	0,646	0,651
3		63	0,634	0,638	0,645	0,653	0,664	0,672	0,680	0,701	0,730	0,719	0,725
4		80	0,726	0,730	0,737	0,744	0,756	0,764	0,771	0,793	0,825	0,814	0,820
5		100	0,836	0,840	0,847	0,855	0,866	0,874	0,881	0,906	0,940	0,929	0,935
6		125	0,971	0,975	0,982	0,989	1,001	1,009	1,016	1,042	1,080	1,069	1,075
7		160	1,161	1,165	1,173	1,180	1,191	1,199	1,207	1,236	1,278	1,267	1,273
8		200	1,377	1,381	1,388	1,396	1,407	1,415	1,422	1,455	1,502	1,492	1,497
9		250	1,643	1,647	1,654	1,661	1,673	1,681	1,688	1,725	1,778	1,768	1,773
10		315	2,005	2,009	2,016	2,023	2,022	2,043	2,049	2,092	2,154	2,144	2,149
11		400	2,463	2,467	2,474	2,482	2,493	2,154	2,508	2,558	2,631	2,620	2,626
12		500	3,009	3,013	3,020	3,028	3,039	3,047	3,054	3,113	3,198	3,188	3,193
13	6	40	0,427	0,431	0,438	0,446	0,457	0,465	0,472	0,490	0,515	0,504	0,510
14		50	0,462	0,466	0,473	0,480	0,492	0,500	0,507	0,525	0,550	0,540	0,545
15		63	0,510	0,514	0,521	0,528	0,540	0,548	0,555	0,574	0,601	0,590	0,595
16		80	0,596	0,600	0,607	0,615	0,626	0,634	0,641	0,662	0,690	0,680	0,685
17		100	0,647	0,651	0,658	0,666	0,677	0,685	0,692	0,713	0,743	0,733	0,738
18		125	0,736	0,740	0,747	0,754	0,766	0,774	0,781	0,804	0,836	0,825	0,830
19		160	0,865	0,870	0,877	0,884	0,895	0,904	0,911	0,935	0,970	0,960	0,965
20		200	1,011	1,015	1,023	1,030	1,041	1,050	1,057	1,084	1,122	1,111	1,117
21		250	1,196	1,200	1,207	1,214	1,226	1,234	1,241	1,271	1,313	1,303	1,308
22		315	1,436	1,440	1,447	1,454	1,468	1,474	1,481	1,515	1,563	1,552	1,558
23		400	1,746	1,749	1,757	1,764	1,776	1,784	1,791	1,829	1,885	1,874	1,880
24		500	2,113	2,117	2,124	2,131	2,143	2,151	2,158	2,279	2,266	2,256	2,261

157

Индекс

а

б

в

г

д

е

ж

з

и

к

л



Штучное время  
Штамповка деталей на гидравлических прессах

Карта 55, лист 2

Но- мер пози- ции	Скорость рабочего хода прес- са, мм/с, до	Величина рабочего хода прес- са, мм, до	Площадь заготовки, м <sup>2</sup> , до										
			0,001	0,002	0,006	0,015	0,050	0,100	0,180	0,350	0,750	1,500	2,000
			Время на одну деталь, мин										
25	10	40	0,355	0,359	0,366	0,373	0,385	0,393	0,400	0,417	0,440	0,429	0,434
26		50	0,376	0,380	0,388	0,395	0,406	0,415	0,422	0,439	0,462	0,451	0,457
27		63	0,406	0,410	0,417	0,424	0,436	0,444	0,451	0,468	0,492	0,482	0,487
28		80	0,444	0,448	0,455	0,462	0,474	0,478	0,489	0,507	0,532	0,521	0,527
29		100	0,503	0,507	0,515	0,522	0,533	0,542	0,549	0,565	0,591	0,581	0,586
30		125	0,545	0,549	0,557	0,564	0,575	0,583	0,591	0,610	0,638	0,627	0,632
31		160	0,627	0,631	0,638	0,645	0,657	0,662	0,672	0,693	0,722	0,712	0,717
32		200	0,716	0,720	0,727	0,734	0,746	0,754	0,761	0,783	0,814	0,804	0,809
33		250	0,827	0,831	0,839	0,846	0,857	0,865	0,873	0,897	0,931	0,920	0,925
34		315	0,976	0,980	0,987	0,994	1,006	1,014	1,021	1,048	1,085	1,075	1,080
35		400	1,166	1,170	1,178	1,185	1,196	1,205	1,212	1,241	1,283	1,273	1,278
36	500	1,392	1,396	1,404	1,411	1,422	1,431	1,438	1,471	1,518	1,507	1,513	
37	16	40	0,309	0,313	0,320	0,328	0,339	0,347	0,354	0,370	0,392	0,382	0,387
38		50	0,322	0,326	0,333	0,340	0,352	0,360	0,367	0,383	0,405	0,395	0,400
39		63	0,341	0,345	0,352	0,359	0,371	0,379	0,386	0,403	0,425	0,415	0,420
40		80	0,366	0,370	0,377	0,385	0,396	0,404	0,412	0,428	0,451	0,441	0,446
41		100	0,398	0,402	0,409	0,417	0,428	0,436	0,443	0,461	0,484	0,474	0,479
42		125	0,431	0,435	0,442	0,450	0,461	0,469	0,476	0,494	0,519	0,508	0,514
43		160	0,484	0,488	0,496	0,503	0,514	0,523	0,530	0,548	0,574	0,564	0,569
44		200	0,542	0,546	0,553	0,560	0,572	0,582	0,587	0,606	0,634	0,623	0,628
45		250	0,614	0,618	0,625	0,633	0,644	0,652	0,659	0,680	0,709	0,698	0,704
46		315	0,710	0,714	0,722	0,729	0,740	0,749	0,756	0,778	0,809	0,799	0,804
47		400	0,832	0,836	0,846	0,852	0,864	0,872	0,879	0,903	0,937	0,927	0,932
48	500	0,982	0,986	0,993	1,001	1,012	1,020	1,027	1,054	1,092	1,081	1,086	

49	25	40	0,277	0,281	0,289	0,296	0,307	0,316	0,323	0,338	0,359	0,349	0,354
50		50	0,285	0,289	0,296	0,304	0,315	0,323	0,330	0,346	0,367	0,356	0,362
51		63	0,298	0,302	0,309	0,316	0,328	0,336	0,343	0,359	0,380	0,370	0,375
52		80	0,316	0,319	0,327	0,334	0,345	0,354	0,361	0,377	0,399	0,388	0,393
53		100	0,336	0,340	0,347	0,354	0,366	0,374	0,381	0,397	0,420	0,409	0,415
54		125	0,360	0,364	0,371	0,379	0,390	0,398	0,405	0,422	0,445	0,434	0,440
55		160	0,396	0,399	0,407	0,414	0,426	0,434	0,441	0,458	0,482	0,471	0,477
56		200	0,434	0,438	0,445	0,452	0,464	0,473	0,479	0,497	0,521	0,511	0,516
57		250	0,482	0,486	0,493	0,500	0,512	0,520	0,527	0,546	0,572	0,561	0,566
58		315	0,548	0,552	0,559	0,566	0,578	0,586	0,593	0,613	0,640	0,630	0,635
59		400	0,630	0,634	0,642	0,649	0,660	0,669	0,676	0,697	0,726	0,715	0,721
60	500	0,730	0,733	0,741	0,748	0,760	0,768	0,775	0,797	0,829	0,818	0,824	
61	40	40	0,249	0,253	0,261	0,268	0,279	0,288	0,295	0,310	0,330	0,319	0,325
62		50	0,256	0,260	0,267	0,274	0,286	0,294	0,301	0,316	0,337	0,326	0,331
63		63	0,265	0,269	0,277	0,283	0,295	0,303	0,310	0,325	0,346	0,335	0,341
64		80	0,275	0,279	0,286	0,293	0,305	0,313	0,320	0,335	0,356	0,346	0,351
65		100	0,290	0,294	0,301	0,309	0,320	0,328	0,335	0,351	0,372	0,362	0,367
66		125	0,304	0,308	0,315	0,323	0,334	0,342	0,349	0,365	0,387	0,376	0,382
67		160	0,329	0,333	0,341	0,348	0,359	0,368	0,375	0,391	0,413	0,403	0,408
68		200	0,355	0,359	0,366	0,373	0,385	0,393	0,400	0,417	0,440	0,429	0,434
69		250	0,389	0,393	0,400	0,408	0,419	0,427	0,434	0,452	0,475	0,465	0,470
70		315	0,434	0,438	0,445	0,452	0,464	0,472	0,479	0,497	0,521	0,511	0,516
71		400	0,488	0,492	0,499	0,507	0,518	0,524	0,533	0,552	0,578	0,568	0,573
72	500	0,557	0,561	0,568	0,575	0,587	0,595	0,602	0,622	0,649	0,639	0,644	
73	63	40	0,227	0,231	0,238	0,245	0,256	0,265	0,272	0,286	0,306	0,296	0,301
74		50	0,230	0,234	0,242	0,249	0,260	0,269	0,276	0,290	0,310	0,300	0,305
75		63	0,237	0,241	0,248	0,255	0,267	0,275	0,282	0,297	0,317	0,306	0,312
76		80	0,246	0,250	0,257	0,264	0,276	0,284	0,291	0,306	0,326	0,316	0,321
77		100	0,256	0,260	0,267	0,274	0,286	0,294	0,301	0,316	0,337	0,326	0,331
78		125	0,266	0,270	0,277	0,285	0,296	0,304	0,311	0,326	0,347	0,337	0,342
79	160	0,285	0,289	0,296	0,304	0,315	0,323	0,330	0,346	0,367	0,356	0,362	

Индекс

а

б

в

г

д

е

ж

з

и

к

л

Штучное время  
Штамповка деталей на гидравлических прессах

Карта 55, лист 3

Но- мер пози- ции	Скорость рабочего хода прес- са, мм/с, до	Величина рабочего хода прес- са, мм, до	Площадь заготовки, м <sup>2</sup> , до										
			0,001	0,002	0,006	0,015	0,050	0,100	0,180	0,350	0,750	1,500	2,000
			Время на одну деталь, мин										
80	63	200	0,303	0,307	0,314	0,321	0,333	0,341	0,348	0,364	0,385	0,375	0,380
81		250	0,326	0,330	0,337	0,344	0,356	0,364	0,371	0,387	0,409	0,397	0,404
82		315	0,357	0,361	0,369	0,376	0,387	0,396	0,403	0,420	0,442	0,432	0,437
83		400	0,398	0,402	0,409	0,417	0,428	0,436	0,443	0,461	0,484	0,474	0,479
84		500	0,444	0,448	0,455	0,462	0,474	0,482	0,489	0,507	0,532	0,521	0,527
85	100	40	0,209	0,213	0,220	0,227	0,238	0,247	0,254	0,268	0,288	0,277	0,283
86		50	0,211	0,215	0,223	0,230	0,241	0,249	0,257	0,271	0,290	0,280	0,285
87		63	0,215	0,219	0,226	0,234	0,245	0,253	0,260	0,275	0,294	0,284	0,289
88		80	0,222	0,225	0,233	0,240	0,252	0,260	0,267	0,281	0,301	0,290	0,296
89		100	0,230	0,234	0,242	0,249	0,260	0,269	0,276	0,290	0,310	0,300	0,305
90		125	0,237	0,241	0,248	0,255	0,267	0,275	0,282	0,297	0,317	0,306	0,312
91		160	0,252	0,256	0,263	0,271	0,282	0,290	0,297	0,312	0,333	0,322	0,327
92		200	0,265	0,269	0,276	0,283	0,295	0,303	0,310	0,325	0,346	0,335	0,341
93		250	0,281	0,285	0,292	0,300	0,311	0,319	0,326	0,342	0,363	0,352	0,358
94		315	0,307	0,311	0,318	0,325	0,337	0,345	0,352	0,368	0,389	0,379	0,384
95		400	0,335	0,339	0,346	0,353	0,365	0,373	0,380	0,396	0,418	0,408	0,413
96		500	0,370	0,374	0,381	0,389	0,400	0,408	0,415	0,432	0,456	0,445	0,450

Индекс

а б в г д е ж з и к л

Примечания: 1. При отклонении толщины материала заготовки от расчетной к времени по карте следует применять поправочные коэффициенты:

Скорость рабочего хода пресса, мм/с, до	Толщина заготовки из стали и медных сплавов, мм, до					
	0,2	1,0	2,0	4,0	6,0	10,0
	Толщина заготовки из прочных сплавов, мм, до					
	0,4	2,5	5,0	7,0	9,0	13,0
Величины поправочных коэффициентов						
5	1,02	1,01	1,0	1,01	1,02	1,04
12	1,03	1,01	1,0	1,02	1,04	1,05
32	1,04	1,01	1,0	1,03	1,05	1,07
100	1,06	1,02	1,0	1,04	1,07	1,12

2. При условии затрудненного выполнения работы время по карте следует применять с коэффициентом 1,10.

3. Время по карте для площади заготовки 1.500 м<sup>2</sup> и 2.000 м<sup>2</sup> (индексы к; л) рассчитано с учетом работы двух исполнителей.

4. При отклонении от приведенного в карте способа включения пресса время по карте корректировать согласно карте 56.

Время в минутах, на которое необходимо увеличить или уменьшить штучное время в зависимости от конструкции механизма включения и числа двойных ходов ползуна в минуту (карты 51–55)

Номер позиции	Число двойных ходов ползуна в минуту	Механизм включения				
		фрикционная или пневматическая муфта	муфта с четырьмя кулачками	муфта с тремя кулачками	муфта с двумя кулачками	муфта с одним кулачком
1	6	-0,020	-0,007	0	+0,013	+0,055
2	8	-0,015	-0,005	0	+0,010	+0,037
3	10	-0,012	-0,005	0	+0,008	+0,033
4	12	-0,010	-0,004	0	+0,007	+0,028
5	16	-0,007	-0,002	0	+0,005	+0,021
6	20	-0,007	-0,002	0	+0,003	+0,016
7	25	-0,005	-0,002	0	+0,003	+0,013
8	32	-0,003	-0,001	0	+0,003	+0,011
9	40	-0,003	-0,001	0	+0,002	+0,009
10	50	-0,002	-0,001	0	+0,002	+0,007
11	63	-0,002	-0,001	0	+0,001	+0,005
12	80	-0,001	-0,001	0	+0,001	+0,004
13	100	-0,001	-0,001	0	+0,001	+0,003
14	200	-0,001	-0,001	0	+0,001	+0,002

Индекс                    а                    б                    в                    г                    д

Время в минутах, на которое следует увеличивать или уменьшать штучное время в зависимости от способа включения прессы:

Номер позиции	Способ включения						
	педалью ножной	кнопкой, рукояткой или кнопкой на выносной колонке	педалью ножной и кнопкой или двумя рукоятками	рычагом	рычагом и кнопкой	двумя кнопками	четырьмя кнопками
15	-0,007	-0,004	0	+0,002	+0,004	0	+0,006

Индекс    а                    б                    в                    г                    д                    е                    ж

## 5. ПРИЛОЖЕНИЯ

Масса 1 м<sup>2</sup> металлического листа разных металлов, кг Приложение 1

Толщина, мм	Сталь	Латунь	Бронза	Алюминий
0,1	0,78	0,85	0,86	0,27
0,2	1,56	1,70	1,72	0,55
0,3	2,34	2,55	2,58	0,82
0,4	3,12	3,40	3,44	1,00
0,5	3,89	4,27	4,30	1,37
0,6	4,68	5,10	5,16	1,64
0,7	5,46	5,95	6,02	1,91
0,8	6,24	6,80	6,88	2,18
0,9	7,02	7,65	7,74	2,46
1,0	7,78	8,55	8,60	2,78
1,2	9,16	10,20	10,32	3,24
1,4	10,92	11,90	12,04	3,78
1,5	11,70	12,75	12,90	4,05
1,6	12,46	13,60	13,76	4,32
1,7	13,26	14,45	14,62	4,59
1,8	14,04	15,30	15,48	4,86
2,0	15,56	17,10	17,20	5,42
2,5	19,50	21,25	21,50	6,75
3,0	23,34	25,55	25,80	8,29
3,5	27,23	29,75	30,10	9,45
4,0	31,12	34,20	34,40	10,90
5,0	38,90	42,75	43,00	13,70
6,0	46,68	51,30	51,60	16,40
7,0	54,46	59,85	60,20	19,30
8,0	62,24	68,40	68,80	21,95
9,0	70,02	76,95	77,40	24,60
10,0	77,80	85,50	86,00	27,40
11,0	85,58	94,55	94,60	29,70
12,0	93,86	102,50	103,20	32,40
13,0	101,14	111,15	111,60	35,10
14,0	108,92	119,70	120,4	37,80
15,0	116,70	128,25	129,0	40,50
16,0	124,48	136,80	137,6	43,20
17,0	132,26	144,35	146,2	45,90
18,0	140,04	153,90	154,8	48,60
19,0	147,82	162,45	163,4	51,30
20,0	155,60	171,90	172,0	54,00
25,0	195,00	212,00	215,0	67,50
30,0	234,00	255,00	258,0	82,00

Сопrotивление резанию стали с различным содержанием углерода и прочих металлов и материалов

Приложение 2

Материал	Сопrotивление резанию, кг/мм <sup>2</sup>		Материал	Сопrotивление резанию, кг/мм <sup>2</sup>	
	отожженно-го материала	неотожженно-го материала		отожженно-го материала	неотожженно-го материала
Сталь 0,1% С	25	32	Бронза листовая	35	50
Сталь 0,2% С	32	40	Алюминий	18	25
Сталь 0,3% С	36	48	Дюралюминий	28	40
Сталь 0,4% С	42	56	Цинк	15	25
Сталь 0,6% С	56	72	Свинец	6	6
Сталь 0,8% С	72	90	Олово	8	8
Сталь 1,0% С	80	105	Нейзильбер	30	50
Кремнистая сталь	45	58	Картон	—	4
Нержавящая сталь	52	56	Бумага	—	3
Латунь	20	38	Бакелит	—	8
Медь красная	20	28	Текстолит	—	12

Усилия, возникающие при резании листовой стали (Ст.2).  
Материал не отожен

Приложение 3

Периметр или длина окружности, мм	Диаметр, мм	Толщина материала, мм									
		0,35	0,5	0,8	1,0	1,3	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
		Потребное усилие, г									
120	40	1,7	2,4	3,8	4,8	5,2	7,2	9,6	14,4	19,2	24,0
200	65	2,8	4,0	6,4	8,0	10,4	12,0	16,0	24,0	32,0	40,0
300	100	4,2	6,0	9,6	12,0	15,6	18,0	24,0	36,0	48,0	60,0
400	125	5,6	8,0	12,8	16,0	21,0	24,0	32,0	48,0	64,0	80,0
500	160	7,0	10,0	16,0	20,0	26,0	30,0	40,0	60,0	80,0	100,0
600	190	8,4	12,0	19,2	24,0	31,0	36,0	48,0	72,0	98,0	120,0
700	225	9,8	14,0	22,4	28,0	36,0	42,0	56,0	84,0	112,0	140,0
800	255	11,2	16,0	25,6	32,0	41,5	48,0	64,0	96,0	128,0	160,0
900	290	12,6	18,0	28,8	36,0	47,0	54,0	72,0	108,0	144,0	180,0
1000	320	14,0	20,0	32,0	40,0	52,0	60,0	80,0	120,0	160,0	200,0
1100	350	15,4	22,0	35,2	44,0	57,0	66,0	88,0	132,0	176,0	220,0
1300	415	18,2	26,0	41,5	52,0	68,0	78,0	104,0	156,0	208,0	260,0
1500	480	21,0	30,0	47,5	60,0	78,0	90,0	120,0	160,0	240,0	300,0
1600	510	22,4	32,0	51,0	64,0	83,0	96,0	128,0	192,0	256,0	320,0
1800	575	25,2	36,0	57,5	72,0	94,0	108,0	144,0	216,0	288,0	360,0
2000	640	28,0	40,0	64,0	80,0	104,0	120,0	160,0	260,0	320,0	400,0
2200	700	30,8	44,0	70,0	88,0	114,0	132,0	176,0	264,0	352,0	440,0
2400	765	33,6	47,0	76,5	96,0	124,0	144,0	192,0	288,0	384,0	480,0
2600	830	36,4	52,0	83,0	104,0	135,0	156,0	208,0	312,0	416,0	520,0
2800	895	39,2	56,0	89,5	112,0	145,0	168,0	224,0	336,0	448,0	560,0
3000	955	42,0	60,0	96,0	120,0	156,0	180,0	240,0	360,0	480,0	600,0
3140	1000	44,0	62,8	100,5	125,6	162,0	188,0	252,0	376,0	502,4	628,0

## Усилия, возникающие при резании листовой латуни

## Приложение 4

Периметр или длина окружно- сти, мм	Диаметр, мм	Толщина материала, мм									
		0,35	0,5	0,8	1,0	1,3	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
		Потребное усилие, т									
120	40	1,6	2,3	3,6	4,6	5,7	5,9	9,1	13,6	18,2	22,8
200	65	2,6	3,8	6,1	7,6	9,5	9,9	15,2	22,8	30,4	38,0
300	100	4,0	5,7	9,1	11,4	14,8	17,0	22,8	34,2	45,6	57,0
400	125	5,3	7,6	12,2	15,2	19,8	22,9	30,4	45,6	60,8	75,0
500	160	6,6	9,5	15,2	19,0	24,6	28,5	38,0	57,0	76,0	95,0
600	190	8,0	11,4	18,2	23,0	29,6	34,0	45,5	68,4	91,2	114,0
700	225	9,3	13,3	21,3	26,5	34,5	40,0	53,0	79,8	106,4	133,0
800	255	10,6	15,2	24,4	32,0	39,5	46,0	61,0	91,2	121,6	152,0
900	290	12,0	17,0	27,5	34,0	44,0	51,5	63,3	102,6	136,8	171,0
1000	320	13,3	19,0	30,4	38,0	49,4	57,0	78,0	114,0	152,0	180,0
1100	350	14,6	20,8	33,5	42,0	54,0	62,5	83,6	125,4	167,2	209,0
1300	415	17,5	24,7	39,5	49,0	64,0	74,0	98,8	148,2	197,6	247,0
1500	480	20,0	28,5	45,5	57,0	74,0	85,0	114,0	171,0	228,0	285,0
1600	510	21,4	30,5	48,5	61,0	79,0	91,0	121,0	182,4	243,2	304,0
1800	575	24,0	34,0	54,0	68,5	89,0	102,0	137,0	205,2	273,6	342,0
2000	640	26,5	38,0	61,0	76,0	99,0	114,0	152,0	228,0	304,0	380,0
2200	700	29,3	42,0	67,0	88,5	108,0	125,0	168,0	250,0	334,4	418,0
2400	765	32,0	46,0	73,0	91,0	118,0	137,0	183,6	273,0	364,8	456,0
2600	830	34,5	49,5	79,0	99,0	123,0	148,0	198,0	296,4	395,2	494,0
2800	895	37,0	53,0	85,0	106,0	138,0	160,0	211,0	319,2	425,2	532,0
3000	955	40,0	57,0	91,0	114,0	143,0	170,0	226,0	342,0	456,0	570,0
3140	1000	41,8	59,5	95,5	119,0	155,0	179,0	240,0	358,0	477,8	596,6

## Усилия, возникающие при резании листового алюминия

## Приложение 5

Периметр или длина окружно- сти, мм	Диаметр, мм	Толщина материала, мм									
		0,35	0,5	0,8	1,0	1,3	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
		Потребное усилие, т									
120	40	1,0	1,5	2,4	3,0	3,9	4,5	6,0	9,0	12,0	15,0
200	65	1,7	2,5	4,0	5,0	6,5	7,5	10,0	15,0	20,0	25,0
300	100	2,6	3,7	6,0	7,5	9,7	11,2	15,0	22,5	30,0	37,5
400	125	3,5	5,0	8,0	10,0	13,0	15,0	20,0	30,0	40,0	50,0
500	160	4,4	6,2	10,0	12,5	16,2	18,7	25,0	37,5	50,0	62,5
600	190	5,2	7,5	12,0	15,0	19,5	22,5	30,0	45,0	60,0	75,0
700	225	6,1	8,7	14,0	17,5	22,7	26,0	35,0	52,5	70,0	87,5
800	255	7,0	10,0	16,0	20,0	26,0	30,0	40,0	60,0	80,0	100,0
900	290	7,8	11,5	18,0	22,5	29,2	33,5	45,0	67,5	90,0	112,5
1000	320	8,7	12,5	20,0	25,0	32,5	37,5	50,0	75,0	100,0	125,0
1100	350	9,6	13,8	22,0	27,5	35,5	41,5	55,0	82,5	110,0	137,5
1300	415	11,4	16,2	26,0	32,5	42,0	49,0	65,0	97,5	130,5	162,5
1500	480	13,2	18,8	30,0	37,5	48,5	56,5	75,0	112,5	150,0	187,5
1600	510	14,0	20,0	32,0	40,0	52,0	60,0	80,0	120,0	160,0	200,0
1800	575	15,8	22,5	36,0	45,0	58,5	68,0	90,0	135,0	180,0	225,0
2000	640	17,5	25,0	40,0	50,0	65,0	75,0	100,0	150,0	200,0	250,0
2200	700	19,3	27,5	44,0	55,0	71,0	83,0	110,0	165,0	220,0	275,0
2400	765	21,0	30,0	48,0	60,0	78,0	90,0	120,0	180,0	240,0	300,0
2600	830	22,7	32,5	52,0	65,0	84,0	98,0	130,0	195,0	260,0	325,0
2800	895	24,5	35,0	56,0	70,0	91,0	105,0	140,0	210,0	280,0	350,0
3000	955	26,2	37,5	60,0	75,0	97,0	112,0	150,0	225,0	300,0	375,0
3140	1000	27,5	39,0	62,0	78,0	100,0	117,0	157,0	237,5	314,0	392,5

Периметр или длина окружности, мм	Диаметр, мм	Толщина материала, мм									
		0,35	0,5	0,8	1,0	1,3	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
		Потребное усилие, т									
120	40	0,3	0,7	1,2	1,4	1,9	2,1	2,9	4,5	5,7	7,2
200	65	0,8	1,2	1,9	2,4	3,1	3,6	4,8	7,2	9,6	12,0
300	100	1,3	1,8	2,9	3,6	4,7	5,4	7,2	10,8	14,4	18,0
400	125	1,7	2,4	3,8	4,8	6,2	7,2	9,6	14,4	19,2	24,0
500	160	2,1	3,0	4,8	6,0	7,8	9,0	12,0	18,0	24,0	30,0
600	190	2,5	3,6	5,8	7,2	9,4	10,8	14,4	21,6	28,8	36,0
700	225	2,9	4,2	6,7	8,4	10,9	12,6	16,3	25,2	33,6	42,0
800	255	3,4	4,8	7,7	9,6	12,5	14,4	19,2	28,8	38,4	48,0
900	290	3,8	5,4	8,7	10,8	14,0	16,2	21,5	32,4	43,2	54,0
1000	320	4,2	6,0	9,6	12,0	15,6	18,0	24,0	36,0	48,0	60,0
1100	350	4,6	6,6	10,6	13,2	17,2	19,8	26,4	39,8	52,8	66,0
1300	415	5,4	7,8	12,6	15,6	20,2	23,5	31,2	46,8	62,4	78,0
1500	480	6,3	9,0	14,4	18,0	23,4	27,0	36,0	54,0	72,0	90,0
1600	510	6,7	9,6	15,4	19,2	25,0	28,6	38,4	57,8	76,8	96,0
1800	575	7,5	10,8	17,8	21,6	28,0	34,5	43,2	64,8	85,4	108,0
2000	640	8,4	12,0	19,2	24,0	31,0	36,0	48,0	72,0	96,0	120,0
2200	700	9,2	13,2	21,2	26,4	34,2	39,5	52,8	79,2	105,6	132,0
2400	765	10,1	14,4	23,0	28,8	37,5	43,3	57,6	86,4	115,2	144,0
2600	830	10,9	15,6	25,0	31,2	40,0	47,0	62,4	93,6	124,8	156,0
2800	895	11,8	16,8	27,0	33,6	44,0	50,0	67,2	100,8	134,4	168,0
3000	955	12,6	18,0	29,0	36,0	47,0	54,0	72,0	108,0	144,0	180,0
3140	1000	13,2	18,8	30,0	37,7	48,5	56,2	75,4	113,0	150,0	188,4

Размеры заготовок (деталей)

Приложение 7

Диаметр, мм	Сторона квадрата, мм	Площадь		Диаметр, мм	Сторона квадрата, мм	Площадь	
		см <sup>2</sup>	м <sup>2</sup>			см <sup>2</sup>	м <sup>2</sup>
11	10	1	0,0001	620	550	3000	0,30
22	20	4	0,0004	670	590	3500	0,35
35	30	10	0,001	710	630	4000	0,40
50	45	20	0,002	755	670	4500	0,45
60	55	30	0,003	800	700	5000	0,50
70	65	40	0,004	840	740	5500	0,55
80	70	50	0,005	870	770	6000	0,60
87	75	60	0,006	910	810	6500	0,65
95	85	70	0,007	946	840	7000	0,70
101	90	80	0,008	975	865	7500	0,75
106	95	90	0,009	1010	900	8000	0,80
112	100	100	0,01	1040	920	8500	0,85
160	140	200	0,02	1070	950	9000	0,90
195	175	300	0,03	1100	970	9500	0,95
225	200	400	0,04	1130	1000	10000	1,00
250	225	500	0,05	1180	1050	11000	1,10
275	245	600	0,06	1240	1100	12000	1,20
300	265	700	0,07	1380	1225	15000	1,50
320	280	800	0,08	1510	1340	18000	1,80
340	300	900	0,09	1630	1450	21000	2,10
355	315	1000	0,10	1870	1580	25000	2,50
435	390	1500	0,15	1940	1700	29000	2,90
500	450	2000	0,20	2100	1870	35000	3,50
560	500	2500	0,25	2250	2000	40000	4,00



Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Номинальное усилие, кН	Число ходов ползуна в минуту	Оптовая цена, руб.
Пресс кривошипный одно- стосный с не- подвижным сто- лом	K115A	Для выполнения различных опе- раций холодной штамповки	500	90	
	K115B		500	90	
	K115B		500	45	
	K117Г		1000	38	
	K117E		1000	75	
Пресс кривошип- ный одностосный	K1128	Для выполнения различных опе- раций холодной штамповки: вы- рубки, гибки, неглубокой вы- тяжки, пробивки и др.	630	90	
Пресс однокриво- шипный откры- тый двухстоеч- ный, простого действия, нена- клоняемый	K2110B		10	250- 500	850п
	K2114		25	200- 400	760п
	K2118B		63	150 250	830п
	K2116B		40	160- 320	980п
Пресс однокриво- шипный откры- тый простого действия, нена- клоняемый с эле- ктромагнитной муфтой	KA2116	Для вырубки, нег- лубокой вытяж- ки, гибки изде- лий из легкого, листового и полосового ме- талла и других холодноштампо- вочных работ	40	320	1300у
	KA2114		25	200-400	1150у
	KA2118		63	250	1350у
	KД2120		100	170	2700п
	KД2122		160	120	3000п
Пресс однокриво- шипный откры- тый двухстоеч- ный, простого действия, нена- клоняемый	KД2124		250	120	5119п
	KД2126		400	100	6000у
	KД2128		630	90	9069п
	K2130		1000	80	5200п
	K2130A		1000	40	8200у
Пресс однокриво- шипный откры- тый двухстоеч- ный, простого действия, наклон- яемый	KД2130		1000	80	13500у
	K2132A		1600	70	15750у
	KA2232		1600		8800у
	K2232		1600	37	8800п
	K2234		2500	34	

Основные паспортные данные прессов  
отечественного производства

Приложение 8, лист 2

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Номинальное усилие, кН	Число ходов ползуна в минуту	Оптовая цена, руб.
Пресс однокривошипный открытый одностоечный простого действия с передвижным столом и рогом	КД11424	Для вырубки, неглубокой вытяжки, гибки изделий из ленточного и полосового металла и других холодноштамповочных работ. Изменение штамповой высоты дает возможность применять штампы различной высоты. При замене стола рогом пресс может быть использован для обработки деталей с замкнутым контуром	250	120	6439п
	КД1426		400	100	7349п
	КА1428		630	90	
	К1430		1000	80	6700п
Пресс однокривошипный открытый наклоняемый, простого действия	К230Е КВ235	Для выполнения различных операций холодной штамповки	63 630	90 80	
Пресс однокривошипный открытый двухстоечный, простого действия, ненаклоняемый	КБ245		630	45	
	К2318Б		63	150; 200; 250	890п
	КЛ2320		100	170	3000п
	КД2322		160	120	3350п
	К2324		250	120	1850у
	КД2324		250	120	5600у
	КД2324А		250	75	5500у
	КД2324В		250	75-230	7000у
	КД2326		400	100	6175п
	КД2326В		400	160	7500у
КД2328	630	90	8750п		
К2330Б	1000	90	6750п		
Пресс однокривошипный открытый двухстоечный, простого действия, наклоняемый, с автоподачей	К2330В	Для вырубки, гибки, неглубокой вытяжки изделий из ленточного листового и полосового металла и других холодноштамповочных работ	1000	80	16600р

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Номинальное усилие, кН	Число ходов ползуна в минуту	Оптовая цена, руб.			
Пресс одно- кривошипный открытый двух- стоечный, просто- го действия, на- клоняемый	КД2330 К2332 К2432 КА2432А		1000	95	12800р			
			1600	50				
			1600	37				
			1600	70				
Пресс однокриво- шипный откры- тый, простого дей- ствия, ненакляе- мый	КО134		2500	32	26500р			
Пресс двухкриво- шипный откры- тый, простого действия	К3034 К3130А К3132А	Для вырубки, гибки, неглубо- кой вытяжки, пробивки из- делий из ленточного, листо- вого и полосового металла и других холодноштамповоч- ных работ	2500	30	80000у			
			1000	50	39800п			
Пресс однокриво- шипный закрытый, простого дей- ствия	КБ262 КА2534 К2535 К2535А КА2536 К2538 КА2538		1600	37	19400п 21100п 24600п 25200п 77600р 39200у			
			2500	32				
			3150	32				
			3150	16				
			4000	25				
			6300	20				
			6300	20				
			К2540 К2542 К2544	Для выполнения операций хо- лодной штамповки изделий из ленточного, листового и полосового металла и для хо- лодной и горячей обрезки об- лоя поковок после штамповки		10000	16	61100п
						16000	10	102400п
						25000	6	255000р
К400А К401	Для вытяжки изделий из лис- тового и полосового металла	63/45	180					
		100/300	100					
К479	Для глубокой вытяжки и вы- рубки по контуру изделий из листового металла	8000/5000	7					
К480	Для глубокой вытяжки изде- лий из листового металла. Од- новременно с вытяжкой мож- но производить вырубку по контуру	630/400	20					

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Номинальное усилие, кН	Число ходов ползуна в минуту	Оптовая цена, руб.
	КС535	Для изготовления изделий из листового металла, требующих глубокой вытяжки, одновременно с вытяжкой на прессе можно производить вырубку по контуру	3150/2000	10	53400п
Пресс однокривошипный закрытый, двойного действия	КС538		6300/4000	8	92500п
Пресс обрезной кривошипный закрытый	КА9532		1600	50	13500п
	К9532		1600	37	8200
	КБ9534		2500	32	
	К9536		4000	25	25500п
	К9538		6300	20	44100п
	К9540		10000	16	84650у
	К9542 К9544		16000 25000	10 6	108400у 250000у
Пресс двухкривошипный двухсторонний закрытый	К007	Для выполнения работ, требующих относительно большого хода ползуна	1000/630	12	
Пресс двухкривошипный закрытый, простого действия	К378А	Для изготовления крупногабаритных деталей из листового металла вырубкой, гибкой, формовкой, неглубокой вытяжкой и других холодноштамповочных работ	10000	15	
	К3730		1000	50	15000у
Пресс двухкривошипный закрытый, простого действия	К3730А	Для вырубки, неглубокой вытяжки, гибки изделий из листового и полосового металла и других холодноштамповочных работ	1000	50	
	К3732		1600	45; 30; 22	15250п
	КБ3732		1600	48; 32; 24	24400п
	К3534А		2500	18	35000п
	К3534		2500	24	70000у
	К3735А		3150	18	49500п
	К3537		4000	20	32640п
	КА3537		5000	20	50000у
	КА3539		8000	17	52000п
	КБ3539		8000	20	66300у
	К3540		10000	20	188000р
	К3541		12500	15	150000у
К3544	25000	9; 7	600000у		
К3545Б	31500	8	500000у		
Пресс двухкривошипный закрытый, двойного действия	КА6030	Для глубокой вытяжки изделий из листового металла	1000	10	26900у

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Номинальное усилие, кН	Число ходов ползуна в минуту	Оптовая цена, руб.
Пресс двухк-ривошипный закрытый, двойного действия	K6537A	Для штамповки из листа крупногабаритных деталей удлиненной формы, требующих операций глубокой вытяжки	5000/5000	12; 9	
Пресс четырехк-ривошипный закрытый, простого действия	K664 K665	Для выполнения различных операций холодной штамповки из листового металла, вырубки, гибки, формовки, неглубокой вытяжки	5000 8000	15 15	
Пресс четырехк-ривошипный закрытый, простого действия, с самовосстанавливающимся предохранителем: устройствами, обеспечивающими ускоренную смену штампов, микроприводом	K4540 K4537A K4039 K4537	Для вырубки, вытяжки, гибки изделий из листового металла и других холодноштамповочных работ, применяется преимущественно для штамповки крупногабаритных изделий сложной конфигурации	10000 5000 8000 5000	13; 15 14; 18 15 15	450000у 265000р 273000у 136500р
Пресс четырехк-ривошипный закрытый, простого действия	K4542 K4543 K4546		16000 20000 40000	12 12 6,5	50000у 435000у 800000у
Пресс однокривошипный закрытый, двойного действия	KA5530	Для изготовления изделий из листового металла, требующих глубокой вытяжки. Одновременно с вытяжкой на прессе можно производить вырубку по контуру	1000/630	16	17000п
Пресс чеканочный кривошипноколенный	K8332 K8334 K8336 K8338 K8340 K8342 K8344	Для холодной калибровки, чеканки, рельефной штамповки и других штамповочных операций, требующих относительно больших усилий при небольших рабочих ходах	1600 2500 4000 6300 10000 16000 25000	63 60 50 40 32 25 20	9500у 14000у 12000п 15000у 22600п 33980п 180000у

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Номинальное усилие, кН	Число ходов ползуна в минуту	Оптовая цена, руб.	
Пресс винтовой фрикционный	Ф1224	Для выполнения различных штамповочно-высадочных, вытяжных, гибочных, рихтовочных и калибровочных работ	250	30	3040п	
	Ф1226		400	25		
	Ф1230		1000	19		
	Ф1234		2500	18	9140п	
	Ф1236		4000	16	17800р	
	Ф1238		6300	11	23100п	
Пресс винтовой с дугостаторным приводом	Ф1728			630	40	7800п
	Ф1730			1000	38	8600п
	ФА1732			1600	19	10000п
	ФБ1732			1600	36	15000п
	Ф1734			2500	34	14700п
	Ф1736		4000	30	30400п	
	Ф1738		6300	25	42700п	
	Ф1740		10000	20	60000у	
Листогибочные прессы кривошипные	ИА1328	Для изготовления гнутых профилей из листового металла, гибки, отбортовки и пробивки отверстий	630	30; 10	11900у	
	И1330		1000	30; 10	30100п	
	И1330А		1000	30; 10	16000п	
	И1332		1600	24; 8	23900п	
	И1332Б		1600	24; 8	21000п	
	И1334А		2500	24; 8	35000п	
	И1334Б		2500	24; 8	35000у	
	И1336		4000	18; 6	62000у	
Листогибочные прессы гидравлические	ИА1430		1000	500	25400п	
	ИА1430А		1000	500	26700п	
	И1430		1000	500	25400п	
	ИА1432А		1600	560	37500п	
	И1432А		1600	580	40500у	
	ИА1432		1600	560		
	И1434А		2500	630	48900п	
Одноствоечные правильно-запрессовочные прессы гидравлические	П6330	Для выполнения правки, запрессовки и других формоизменяющих операций листовой штамповки	1000	420-600	8000п	
	ПА6322		160	420-600		
	П6326		400	460-710	1950п	
	П6328		630	460-710	4490п	
	ПА6330		1000	400-750		
	ПА6332		1600	485-750	17000п	
	П6334		2500	485-800	10000п	
	П6334А		2500	485-800	11900п	
Гидравлические одноствоечные прессы с гидродушкой	П3226А	Для выполнения правки запрессовки, гибки, вытяжки и т. д.	400	710	5800у	
	П3230		1000	750	11000у	
	П3232		1600	750	17800у	
	П3232А		1600	750	13600у	
Листоштамповочные гидравлические рамные прессы простого действия	П311	Для любых операций листовой штамповки	1600	900	19800п	
	П313		2500	1060	21603п	
	П315		6300	1400	45000п	

Примечание. Оптовые цены приведены с индексами: п — преysкурантная, у — условная, р — разовая.

Модель	Назначение и область применения	Состав комплекса (модели)				Оптовая цена, руб.
		Пресс	Подача	Правильно-разматывающее устройство	Ножницы для резки отходов	
ВП-3-10	Для штамповки деталей из ленточного материала	КД2120	ВП38	ПУ8 (ПУ63)	НП1	14000у
ВП-3-16		КД2122	ВП38	ПУ8 (ПУ63)	НП1	14400у
АККД2122-1		КД2122	ВП38	ПУ8 (ПУ63)	НП1	18000у
АККД2328-1		КД2328	ВП39	ПУ7	НП2	19500у
К18.001		КД2130А	ВП140	ПУ9 (ПУ250)	НП2	22000у
АКК2132А		КД2132А	ВП37	ПУ10 (ПУ400)	НП2	20000у
РКП-3-6,3		КД2118	РКП10	ПУ8 (ПУ63)	НП1	8000у
РКП-3-10		КД2120	РКП9	ПУ8 (ПУ63)	НП1	10000у
КП-3-16		КД2122	КП6	ПУ8 (ПУ63)	НП1	14400у

Примечание. Оптовые цены приведены с индексом у – условная.

## Основные технические данные листоштамповочных многопозиционных автоматов

## Приложение 10

Модель	Назначение и область применения	Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Число ходов ползуна в минуту	Число позиций	Оптовая цена, руб.
А6122А	Для последовательной многопозиционной штамповки изделий из металлической рулонной ленты с автоматическим переносом штампуемой детали с позиции на позицию	160	100	35–120	8	15000у
АА6124А		250	125	50–130	10	34100п
А6126В		400	160	40–90	10	49200п
А6128А		630	200	22–65	10	32000у
АА6130А		1000	250	25–65	8	84000п
АА6132		1600	280	16–40	8	60000у
АА6134		2500	320	14–36	8	70000у
АА6136		4000	360	16–32	8	281800п
АА6138		6300	400	12–25	8	455437р
А6140	10000	600	16	8	572000у	

## Основные технические данные листоштамповочных многопозиционных автоматов

Модель	Назначение и область применения	Номинальное усилие, кН	Ход траверсы, мм	Число ходов траверсы в минуту	Наибольшая толщина ленты, мм	Наибольшая величина ленты, мм	Оптовая цена, руб.
А6214	Для выполнения различных операций холодной штамповки из ленты	25	8	1000–400	1,0	32	7000у
АБ6218		63	12	800–320	1,2	40	7500у
АБ6220		100	16	630–250	1,4	50	8000у
АБ6224		250	25	550–160	1,8	110	15800п
АБ6226		400	28	315–120	2,0	140	18000у
АБ6228		630	32	250–100	2,2	180	40000у
АА6230		1000	40	200–80	2,8	240	56000у
АА6232		1600	50	160–63	3,6	280	60000у

Примечание. Оптовые цены приведены с индексами: п – преискурантная, у – условная, р – разовая.

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Основные данные							
			Наибольший диаметр стержня изделия, мм	Номинальное усилие, кН	Длина, мм стержня изделия	Заготовки	Ход высадочного ползуна	Число ходов высадочного ползуна в минуту	Мощность электродвигателей, кВт	Оптовая цена, руб.
Автомат холодновысадочный двухударный, с цельной матрицей	AA1214A	Для изготовления из калиброванного металла заклепок, заготовок винтов и болтов или подобных изделий	2,5	80	4-12 20		70	450-700	3,2	10000у
	A1216		4	160	6-40 12-50		70	220-300	5,5	5240п
	AA1218		6	315	10-60 75		100	160-220	7,5	7000п
	A1218		6	315	10-30 18-45		80	250-550 (регулируемое бесступенчатое)	8	5000у
	AA1219Б		8	500	12-80 100		120	180-250	14	12600п
	AA1219		8	500	12-80 100		120	120-180	10	8100п
	A1221A		12	1000	20-120 160		200	75-100	22	27000п
	A1222A		16	2000	25-140 42-175		250	70-100	38,2	34600у
A1222	20	2500	30-160 200		280	60-80	50	34000п		
Автомат холодновысадочный двухударный, с разъемной матрицей	A1420A	Для изготовления заготовок болтов, винтов, заклепок и других подобных изделий	10	800	40-200 160			180-240	19	17600у
	A1421A		12	1250	50-150 195	200		100-140	22	22000п
	A1422A		16	2000	65-190 255	250		100-140	32	26000у

Примечание. Оптовые цены приведены с индексами: п – преysкурaнтная, у – условная, р – разовая.

## Основные паспортные данные холодновысадочных и обрезающих автоматов

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Основные данные						
			Наибольший диаметр стержня изделия, мм	Номинальное усилие, кН	Наибольшая длина стержня изделия, мм	Наибольшая длина утонченной части стержня под накатывание резьбы, мм	Число ходов ползуна в минуту	Мощность электродвигателя, кВт	Оптовая цена, руб.
Автомат обрезающий	A2318	Для холодной об- резки по контуру цилиндрических и другой формы головок заготовок на шестигрaнник, квадрат, прямоугольник, овал для снятия лысок и т.д. с одновременным утончением стержня под накатывание резьбы, а также для повторной высадки	6	31,5	75	20	100-	4,5	7000у
	AA2318		6	31,5	60	18	100-150	4,1	14000у
	A2318A		6	31,5	30	18	180-275	4,5	8500у
	A2320		10	31,5	100	30	70-100	7,0	10000у
	A2322		16	1250	160	45	60-85	18, 34	24000п
	A2323		20	1250	200	55	40-60	17	25000у



Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Основные данные						
			Наибольший диаметр стержня изделия, мм	Длина стержня изделия, мм	Наибольшая длина заготовок, мм	Наибольшие размеры шурупа, мм (диаметр длина)	Производительность, шт./мин	Мощность электродвигателей, кВт	Оптовая цена, руб.
Автомат-комбайн для полного изготовления винтов и шурупов	A1918	Для изготовления из калиброванной проволоки винтов в законченном виде, с полукруглой цилиндрической или потайной головкой	6	10-50	75	4	100-150	10,6	24000у
	A1916A		4	8-32	48	35 3 25	110-150	6,7	8400п

## Основные паспортные данные холодновысадочных и обрезных автоматов

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Основные данные						
			Наибольший диаметр стержня изделия, мм	Номинальное усилие, кН	Длина стержня изделия, мм	Наибольшие размеры заготовок, мм (диаметр длина)	Число ходов ползуна (регулируемого) в минуту	Мощность электродвигателей, кВт	Оптовая цена, руб.
Автомат холодновысадочный четырехпозиционный с резьбонакатным устройством, с устройством для подрезки торца и снятия фаски	АБ1918	Для изготовления из калиброванного металла заготовок болтов и различных изделий стержневого типа	6	400	12-60	9 65	70-130	8,0	40000у

Автомат холодновысадочный четырехпозиционный с резьбонакатным устройством	АБ1919	8	630	16-75	11 80	63-130	14,0	40000у
	A1920	10	1000	20-90	13 100	56-90	29; 81	50000у
	A1919	8	630	16-75	11 80	63-130	23	50000у
	АБ1920	10	1000	20-90	13 100	65-130	32,0	63370у
	A1921	12	1600	25-100	16 125	50-80	35,14	49800п
	A104A	16	2500	30-130	20 150	42-70	63,14	52600п
	АБ1922	16	2000	30-150	20 160	45-105	55	103000п
	A1923	20	4000	40-150	25 180	36-60	61,9	130000у
	A1924	24	5000	50-180	32 220	30-50	75	154600р

Примечание. Оптовые цены приведены с индексами: п – преysкурaнтная, у – условная, р – разовая.

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Основные данные						
			Наибольший диаметр резьбы гайки, мм	Номинальное усилие, кН	Размеры гайки, мм (под ключ высота)	Наибольший диаметр заготовки, мм	Число ходов ползуна в минуту	Мощность электродвигателя, кВт	Оптовая цена, руб.
Автомат холодновысадочный пятипозиционный гаечный	AA1822	Для изготовления из калиброванного металла заготовок шестигранных гаек с фасками и отверстиями под резьбу или им подобных изделий	16	3150	$\frac{27}{12}$	24	65	40	60000у
	AA1823		20	5000	$\frac{32}{22}$	29	50	58,3	150000у
	AA1818		6	630	$\frac{10}{5}$	9	40-180	6,81	18500п
	AA1824		27	630	$\frac{41}{22}$	37	40; 50	84,7	150000у
Автомат холодновысадочный четырехпозиционный гаечный	A1819A		8	800	$\frac{14}{6}$	14	130	10,0	19500п
	A1822		16	3300	$\frac{27}{13}$	24	50-65	40,54	58000п
	A1824		24	6300	$\frac{41}{22}$	37	42	75	15000у
Автомат холодновысадочный трехпозиционный гаечный	A1617A		5	250	$\frac{8}{4}$	8	120-180	4,62	7500п
Автомат холодновысадочный многопозиционный гаечный	AB1821		12	2000	$\frac{22}{10}$	19	65-80	19	26300п

Примечание. Оптовые цены приведены с индексами: п – преysкурantная, у – условная, р – разовая.

Наименование оборудования	Модель	Назначение и область применения	Основные данные					
			Наибольшая толщина разрезаемого листа, мм	Наибольшая ширина разрезаемого листа, мм	Число ходов ножа в минуту	Угол наклона подвижного ножа	Мощность электродвигателя, кВт	Оптовая цена, руб.
Ножницы листовые кривошинные с наклонным ножом	НД3312	Для резки листового материала по прямой линии	1,6	1600	100	0°50'	2,7	3000у
	НД3312Б		1,6	1000	100	0°50'	2,2	3300у
	НД3314		2,5	1600	65	1°20'	3,0	2400п
	НД3314Г		2,5	1600	65	1°20'	3,2	4500п
	НД3316		4,0	2000	65	1°20'	7,5	3200п
	НД3316Г		4,0	2000	65	1°19'	7,5	5600п
	НА3218		6,3	3150	60	1°30'	11,8	11900п
	НД3218Б		6,3	2000	50	1°30'	8,3	3350п
	НД3318		6,3	2000	50	1°30'	9,4	5000п
	НД3318Г		6,3	2000	50	1°30'	9,4	7300п
	НД3318Б		6,3	3200	50	1°30'	14,3	7000у
	НЗ118		6,3	2000	55	1°30'	7,5	2220п
	НК3421		12,0	2000	45	2°10'	17,0	14800у
	НЗ121		12,5	2000	40	2°10'	18,5	6450п
	НЗ211		12,5	3200	40	1°40'	16,5	27000у
	НЗ221		12,5	3200	40	1°40'	16,5	27000у
	НБ478		16,0	3200	30	2°40'	28,5	15200п
	НЗ222		16,0	3200	30	2°10'	28,2	20100п
	Н478А		16,0	3200	30	2°00'	28,5	20000п
	НЗ223		20,0	3200	30	2°10'	30,0	23900у
Н481А	20,0	3150	30	2°10'	28,2	24300п		
Н482	25,0	3200	20	2°50'	40,0	28600п		
Н483	32,0	3150	20	3°00'	41,2	30100п		
Ножницы гидравлические листовые с наклонным ножом	НЗ721		12,5	3200	12	1°... ...2°30'	31,1	30300у

Примечание. Оптовые цены приведены с индексами: п – преysкурantная, у – условная.

Затраты на все виды ремонта за ремонтный цикл, приходящие на единицу ремонтной сложности основной части прессового оборудования Приложение 13

Прессовые автоматы	W, руб.
Средней сложности – R до 14 ед.	200,0
Большой сложности – R 14–35 ед.	350,0
Особой сложности – R свыше 35 ед.	500,0

Данные для определения длительности ремонтного цикла основной части прессового оборудования Приложение 14

Прессовые автоматы	T <sub>рц</sub> , ч
Холодновысадочные, обрезающие, гасные, для штамповки шариков и роликов, резьбонакатные, проволочно-гвоздильные, пружинонавивочные, цеппевязальные	$\beta_p \cdot 5200$
Листоштамповочные с верхним и нижним приводом	$\beta_p \cdot 11500$

Категории ремонтной сложности. Автоматы холодно-высадочные Приложение 15, лист 1

Конструктивные особенности	Модель	Наибольший диаметр стержня изделия, мм (двойм)	Категория сложности ремонта (R)
Легкие и средние			
Двухударный с цельной матрицей	МВК-01	2,6	7
Одноударный с цельной матрицей	A-110	3,0	7
Двухударный с цельной матрицей	A-120	3,0	9
	AA-120	4,0	10
	52-BA	5,0	11
Трехударный с цельной матрицей	53-BA	5,0	13
Двухударный с цельной матрицей	2XBV5	5,0	11
	A-121	6,0	15
Двухударный с разъемной матрицей	A-161	6,0	15
Одноударный с цельной матрицей	A-111	6,0	15
Многопозиционный комбайн	A-101	6,0	21
Для штамповки шариков	A-141	6,3	7
Двухударный с разъемной матрицей	A-169	8,0	20
Двухударный с цельной матрицей	82-BA	8,0	15
Многопозиционный комбайн	A-102	8,0	24
Для штамповки шариков	A-124	8,0	8
Двухударный с разъемной матрицей	A-162	10,0	23
	2ПОМ-10	10,0	21
Для штамповки шариков	A-124-A	10,0	10
	A-143	10,0	10
Для штамповки роликов	ДР-5ШМ	16,0	15
	ДР-5РМ	13,0	13
Одноударный с цельной матрицей	"Кизерлинг"	3/16	5
Для штамповки шариков	VKF	3/16	5
Двухударный с цельной матрицей	"Ватербюри"	3/8	9,5
Двухударный с разъемной матрицей	"Манвиль"	3/8	9,5
Для штамповки шариков	VKF	7/16	12
	"Гринвуд"	14	16
	"Батлей"		

Конструктивные особенности	Модель	Наибольший диаметр стержня изделия, мм (дюйм)	Категория сложности ремонта (R)
<b>Крупные, тяжелые, особо тяжелые, уникальные</b>			
Двухударный с цельной матрицей	A-123	12	23
	A-123Б	12	23
Для изготовления шестигранных гаек	A-411	12	18
Двухударный с разъемной матрицей	122-BA	12	26
	A-163	12	26
	A-163Б	12	26
Многопозиционный комбайн	A-103	12	34
Одноударный с цельной матрицей	A-113	12	20
	1XB12	12	18
Двухударный с цельной матрицей	132BA	13	24
Двухударный с разъемной матрицей	A-124	16	27
	AA-124	16	31
	A-164	16	31
	AA-164	16	31
Для изготовления шестигранных гаек	A-412	19	23
Двухударный с разъемной матрицей	A-166	25	51
Для изготовления шариков	A-148A	25	21
	A-148	28	29
Двухударный с цельной матрицей	"Ватербюри" 5/8		37
Для изготовления шариков	VKF	25	25

**Примечания.** 1. Для оценки ремонтных особенностей механообработывающего и кузнечно-прессового оборудования за эталон принята ремонтная сложность токарно-винторезного станка 1К62 с наибольшим диаметром обрабатываемого изделия 400 мм и расстоянием между центрами 1000 мм. Агрегату-эталону присвоен II категория сложности ремонта. 2. Для различных видов технологического оборудования, не предусмотренных единой системой ППР, а также уникального оборудования нормативные материалы (категория сложности ремонта и т.д.) должны разрабатываться отделом главного механика предприятия и утверждаться директором предприятия.

Значения коэффициента, учитывающего величину основного параметра прессового оборудования

Приложение 16

Автоматическое кузнечно-прессовое оборудование	$\beta_p$
Автоматы холодновысадочные, обрезающие, резьбонакатные, проволочно-гвоздильные, пружинонавивочные и цепевязальные с диаметром заготовки, мм:	
до 4	1,30
4-8	2,00
8-12	3,30
12-16	4,00
свыше 16	4,70
Автоматы листоштамповочные с верхним и нижним приводом усилие, тс:	
до 20	1,00
20-200	1,30
200-1000	1,50
свыше 1000	1,70

Правильно-отрезные автоматы для правки металла

Диаметр выправляемого и отрезаемого металла, мм	Длина отрезаемого металла (наибольшая/наименьшая), мм	Модель	$C_{ор}$ , коп./мин	$C_o$ , коп./мин	$\frac{C_o}{C_{ор}}$
2, 5-6, 3 6, 3-16,0	6000-1000	ИА6118	1,630	0,817	0,501
	9000-2000	И6122	1,630	0,828	0,508

Листоштамповочные прессы-автоматы в нижнем приводе

Номинальное усилие, тс	Размеры стола, мм	Модель	$C_{ор}$ , коп./мин	$C_o$ , коп./мин	$\frac{C_o}{C_{ор}}$
16	350 x 380	A840	1,705	0,405	0,237
25	480 x 450	A841	1,720	0,696	0,405
63	950 x 600	A843B	1,798	0,795	0,442
100	1100 x 770	A845	1,814	1,303	0,718
160	1300 x 110	A846	1,830	1,963	1,073
250	1300 x 110	A847C	1,847	13,023	7,047

Прессы-автоматы кривошипные многопозиционные

Номинальное усилие, тс	Расстояние между столом и пуансонодержателем, мм	Модель	$C_{ор}$ , коп./мин	$C_o$ , коп./мин	$\frac{C_o}{C_{ор}}$
16	320	A6122	1,705	0,881	0,517
20	320	A821	1,705	0,678	0,398
25	400	A6124	1,705	1,242	0,728
40	400	A6126B	1,705	1,525	0,894
80	400	A823	1,772	1,725	0,973
100	500	A6130	1,772	2,410	1,360
160	670	A6132A	1,772	2,373	1,339
250	670	A6134	1,814	3,606	1,988
400	800	A6136A	1,847	6,175	3,343
1000	1000	A6140	1,847	10,902	5,902

Автоматы универсально-гибочные

Наибольший диаметр проволоки, мм	Модель	$C_{op}$ , коп./мин	$C_o$ , коп./мин	$\frac{C_o}{C_{op}}$
0,8	A910A	1,630	0,576	0,353
2,0	A912Г	1,630	0,765	0,469
32,0	A931B	1,723	0,363	0,211

Холодновысадочные автоматы двухударные

Наибольший диаметр стержня изделия, мм	Номинальное усилие, тс	Модель	Вид матрицы	$C_{op}$ , коп./мин	$C_o$ , коп./мин	$\frac{C_o}{C_{op}}$
4	16	A1216	Цельная	1,630	0,572	0,351
6	16	A121Б		1,630	0,670	0,411
8	16	A129		1,630	1,053	0,646
12	125	A1221		1,630	1,435	0,880
16	125	A124		1,645	1,693	1,029
20	250	A1223		1,678	4,788	2,853
10	80	A1420	Разъемная	1,630	1,003	0,615
12	80	A163B		1,630	1,803	1,106
12	125	A1421A		1,630	2,567	1,575
16	160	A1422		1,678	2,450	1,460
25	160	A1424		1,723	5,648	3,278

## Перевод минут в часы

## Приложение 18, лист 1

0,05—0,48		0,49—1,05		1,1—4,1		4,2—9,1		9,2—31		32—80	
МИН	Ч	МИН	Ч	МИН	Ч	МИН	Ч	МИН	Ч	МИН	Ч
0,05	0,00084	0,49	0,00616	1,1	0,0184	4,2	0,0700	9,2	0,153	32	0,535
0,052	0,00087	0,5	0,00834	1,15	0,0192	4,3	0,0718	9,3	0,155	33	0,55
0,055	0,00092	0,51	0,00850	1,2	0,02	4,4	0,0734	9,4	0,157	34	0,567
0,06	0,001	0,52	0,00867	1,25	0,0208	4,5	0,075	9,5	0,158	35	0,584
0,063	0,00105	0,53	0,00884	1,3	0,0217	4,6	0,0767	9,6	0,16	36	0,6
0,065	0,00108	0,54	0,009	1,35	0,0225	4,7	0,0784	9,7	0,161	37	0,617
0,07	0,00111	0,55	0,00917	1,4	0,0234	4,8	0,08	9,8	0,163	38	0,634
0,075	0,00125	0,56	0,00935	1,45	0,0242	4,9	0,0817	9,9	0,165	39	0,65
0,08	0,00133	0,57	0,0095	1,5	0,025	5,0	0,0834	10	0,167	40	0,667
0,085	0,00142	0,58	0,0097	1,55	0,0258	5,1	0,085	10,5	0,179	41	0,684
0,09	0,0015	0,59	0,00984	1,6	0,0267	5,2	0,0867	11	0,183	42	0,7
0,095	0,00158	0,6	0,01	1,65	0,0275	5,3	0,0884	11,5	0,192	43	0,718
0,1	0,00167	0,61	0,0102	1,7	0,0284	5,4	0,09	12	0,2	44	0,734
0,11	0,00183	0,62	0,0103	1,75	0,0292	5,5	0,0917	12,5	0,208	45	0,75
0,12	0,002	0,63	0,0106	1,8	0,03	5,6	0,0934	13	0,217	46	0,767
0,13	0,00217	0,64	0,0107	1,85	0,0309	5,7	0,095	13,5	0,225	47	0,784
0,14	0,00234	0,65	0,0108	1,9	0,0317	5,8	0,0967	14	0,234	48	0,8
0,15	0,0025	0,66	0,0110	1,95	0,0325	5,9	0,0984	14,5	0,242	49	0,817
0,16	0,00267	0,67	0,0112	2,0	0,0333	6,0	0,1	15	0,25	50	0,834
0,17	0,00283	0,68	0,0113	2,05	0,0342	6,1	0,102	15,5	0,258	51	0,85
0,18	0,003	0,69	0,0115	2,1	0,035	6,2	0,103	16	0,267	52	0,867
0,2	0,00333	0,7	0,0117	2,15	0,0359	6,3	0,105	16,5	0,275	53	0,884

0,21	0,00350	0,71	0,0118	2,20	0,0367	6,4	0,106	17,0	0,284	54	0,900
0,22	0,00367	0,72	0,0120	2,25	0,0375	6,5	0,108	17,5	0,292	55	0,917
0,23	0,00384	0,73	0,0122	2,30	0,0384	6,6	0,110	18,0	0,300	56	0,934
0,24	0,00400	0,74	0,0123	2,35	0,0392	6,7	0,112	18,5	0,309	57	0,950
0,25	0,00417	0,75	0,0125	2,40	0,0400	6,8	0,113	19,0	0,317	58	0,960
0,26	0,00434	0,76	0,0127	2,45	0,0409	6,9	0,115	19,5	0,325	59	0,984
0,27	0,00450	0,77	0,0128	2,50	0,0417	7,0	0,117	20,0	0,333	60	1,000
0,28	0,00467	0,78	0,0130	2,55	0,0425	7,1	0,118	20,5	0,342	61	1,020
0,29	0,00484	0,79	0,0132	2,60	0,0434	7,2	0,120	21,0	0,350	62	1,030
0,3	0,00500	0,80	0,0133	2,65	0,0442	7,3	0,122	21,5	0,359	63	1,050
0,31	0,00517	0,81	0,0135	2,70	0,0450	7,4	0,123	22,0	0,367	64	1,070
0,32	0,00534	0,82	0,0137	2,70	0,0450	7,5	0,125	22,5	0,375	65	1,080
0,33	0,00550	0,83	0,0138	2,75	0,0459	7,6	0,127	23,0	0,384	66	1,100
0,34	0,00567	0,84	0,0140	2,80	0,0467	7,7	0,128	23,5	0,392	67	1,120
0,35	0,00584	0,85	0,0142	2,85	0,0475	7,8	0,130	24,0	0,400	68	1,130
0,36	0,00600	0,86	0,0143	2,90	0,0484	7,9	0,132	24,5	0,409	69	1,150
0,37	0,00617	0,87	0,0145	2,95	0,0492	8,0	0,133	25,0	0,417	70	1,170
0,38	0,00634	0,88	0,0146	3,00	0,0500	8,1	0,135	25,5	0,425	71	1,180
0,39	0,00650	0,89	0,0148	3,10	0,0517	8,2	0,137	26,0	0,434	72	1,200
0,40	0,00667	0,90	0,0150	3,20	0,0535	8,3	0,138	27,0	0,450	73	1,220
0,41	0,00684	0,92	0,0153	3,30	0,055	8,4	0,140	27,5	0,459	74	1,230
0,42	0,00700	0,93	0,0155	3,40	0,0567	8,5	0,142	28,0	0,467	75	1,250



Перевод минут в часы

Приложение 18, лист 3

0,05—0,48		0,49—1,05		1,1—4,1		4,2—9,1		9,2—31		32—80	
мин	ч	мин	ч	мин	ч	мин	ч	мин	ч	мин	ч
0,43	0,00717	0,94	0,0157	3,5	0,0584	8,6	0,143	28,5	0,475	76	1,27
0,44	0,00734	0,95	0,0158	3,6	0,06	8,7	0,145	29	0,484	77	1,28
0,45	0,00750	0,96	0,016	3,7	0,0617	8,8	0,146	29,5	0,492	79	1,32
0,46	0,00768	0,97	0,0161	3,8	0,0634	8,9	0,148	30	0,5	80	1,33
0,47	0,00784	0,98	0,0163	3,9	0,065			31	0,517		
0,48	0,00800	1,00	0,0167	4,0	0,0667	9,0	0,15				
		1,05	0,0175	4,1	0,0684	9,1	0,151				

Перевод долей часа в минуты и обратно

Приложение 19

Деся- тые доли часа	Сотые доли часа									
	0,00	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
	Время, мин									
0,0	—	0,6	1,2	1,8	2,4	3,0	3,6	4,2	4,8	5,4
0,1	6	6,6	7,2	7,8	8,4	9,0	9,6	10,2	10,8	11,4
0,2	12	12,6	13,2	13,8	14,4	15,0	15,6	16,2	16,8	17,4
0,3	18	18,6	19,2	19,8	20,4	21,0	21,6	22,2	22,8	23,4
0,4	24	24,6	25,2	25,8	26,4	27,0	27,6	28,2	28,8	29,4
0,5	30	30,6	31,2	31,8	32,4	33,0	33,6	34,2	34,8	35,4
0,6	36	36,6	37,2	37,8	38,4	39,0	39,6	40,2	40,8	41,4
0,7	42	42,6	43,2	43,8	44,4	45,0	45,6	46,2	46,8	47,4
0,8	48	48,6	49,2	49,8	50,4	51,0	51,6	52,2	52,8	53,4
0,9	54	54,6	55,2	55,8	56,4	57,0	57,6	58,2	58,8	59,4

П р и м е ч а н и я. 1. Перевести 0,34 ч в минуты. По вертикальной графе слева находим 0,3 ч; по горизонтальной графе вверху находим 0,04 ч; на пересечении граф 0,3 и 0,04 находим для 0,34 ч время 20,4 мин.

2. Перевести 25,2 мин в часы. Находим в таблице 25,2 мин и определяем, что это время составит в часах: 0,4 ч + 0,02 ч = 0,42 ч.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая часть . . . . .	3
2. Характеристика применяемого оборудования и технология работы . . . . .	27
3. Организация рабочего места . . . . .	29
4. Нормативная часть . . . . .	36
4.1. Основное (машинное) время и время на включение оборудования . . . . .	36
Карта 1. Вспомогательное время. Включение прессы или ножиц на рабочий ход . . . . .	36
Карта 2. Основное время. Один двойной ход с учетом работы механизма включения механических прессов и гильотинных ножиц . . . . .	37
Карта 3. Основное время. Время работы гидравлического прессы . . . . .	39
4.2. Нормативы вспомогательного времени на холодную штамповку на прессах . . . . .	40
Карта 4. Вспомогательное время. Смазка заготовок, полос и матриц штампов . . . . .	40
Карта 5. Вспомогательное время. Набор полос в пакет . . . . .	41
Карта 6. Вспомогательное время. Установка полосы в открытые штампы . . . . .	43
Карта 7. Вспомогательное время. Продвижение полосы на шаг в открытых штампах . . . . .	46
Карта 8. Вспомогательное время. Повертывание или перевертывание заготовки или полосы и установка в штамп . . . . .	54
Карта 9. Вспомогательное время. Удаление отхода полосы (решетки) . . . . .	56
Карта 10. Вспомогательное время. Установка рулона ленты в приспособление прессы вручную . . . . .	58
Карта 11. Вспомогательное время. Заправка конца рулона ленты в штамп . . . . .	59
Карта 12. Вспомогательное время. Снятие отштампованной ленты с наматывателя вручную . . . . .	61
Карта 13. Вспомогательное время. Набор индивидуальных заготовок в пакет . . . . .	62
Карта 14. Вспомогательное время. Установка заготовки в штамп по упору, по наружному контуру, на стол по трафарету или в кассетницу . . . . .	66
Карта 15. Вспомогательное время. Установка заготовки в штамп по шпилькам . . . . .	68
Карта 16. Вспомогательное время. Установка заготовки в штамп без фиксатора . . . . .	70
Карта 17. Вспомогательное время. Установка заготовки в штамп с выдвижными матрицами и другими приспособлениями . . . . .	72
Карта 18. Вспомогательное время. Выдвижение и установка матрицы в штамп . . . . .	74
Карта 19. Вспомогательное время. Переустановка заготовки в штампе с позиции на позицию . . . . .	75
Карта 20. Вспомогательное время. Съем детали со штампа . . . . .	76
Карта 21. Вспомогательное время. Удаление отходов заготовки, полосы . . . . .	87
Карта 22. Вспомогательное время. Удаление высечек из-под штампа . . . . .	94

Карта 23.	Вспомогательное время. Удаление деталей (отходов) при вырубке напровал . . . . .	95
Карта 24.	Вспомогательное время. Удаление ящика с деталями или отходами из-под стола прессы при штамповке напровал . . . . .	97
Карта 25.	Вспомогательное время. Перемещение детали по ролигангу и склизу . . . . .	97
Карта 26.	Вспомогательное время. Навеска или съем деталей с транспортного навесного конвейера . . . . .	98
Карта 27.	Вспомогательное время. Установка и снятие плоских штампованных деталей при правке . . . . .	99
Карта 28.	Вспомогательное время. Установка трубы в штамп . . . . .	100
Карта 29.	Вспомогательное время. Продвижение трубы на шаг . . . . .	101
Карта 30.	Вспомогательное время. Повертывание или перевертывание трубы и установка в штамп . . . . .	102
Карта 31.	Вспомогательное время. Удаление трубы со штампа . . . . .	103
4.3.	Нормативы вспомогательного времени на холодную высадку и обрезку . . . . .	105
Карта 32.	Вспомогательное время. Перекатывание мотка проволоки . . . . .	105
Карта 33.	Вспомогательное время. Установка мотка проволоки на стойку вручную . . . . .	105
Карта 34.	Вспомогательное время. Заправка конца мотка проволоки . . . . .	106
Карта 35.	Вспомогательное время. Перемещение ящиков, наполненных деталями и порожних . . . . .	106
4.4.	Нормативы вспомогательного времени на резку листов, полос на гильотинных ножницах . . . . .	107
Карта 36.	Вспомогательное время. Установка листа (полосы) вручную . . . . .	107
Карта 37.	Вспомогательное время. Установка листа (полосы) по переднему упору вручную . . . . .	108
Карта 38.	Вспомогательное время. Повертывание (перевертывание) листа (полосы) . . . . .	109
Карта 39.	Вспомогательное время. Продвижение листа на шаг . . . . .	110
Карта 40.	Вспомогательное время. Продвижение полосы на шаг . . . . .	114
Карта 41.	Вспомогательное время. Удаление отхода (заготовки) . . . . .	119
4.5.	Нормативы вспомогательного времени на все виды работ . . . . .	123
Карта 42.	Вспомогательное время. Контрольные измерения . . . . .	123
Карта 43.	Вспомогательное время. Отдельные приемы работ . . . . .	125
Карта 44.	Вспомогательное время. Упаковывание рулона ленты, пакета листовых заготовок металлической упаковочной лентой . . . . .	126
Карта 45.	Вспомогательное время. Застропливание или расстропливание пакета, рулона ленты, заготовки, бунта проволоки, листа металла . . . . .	127
Карта 46.	Вспомогательное время. Установка и снятие детали (заготовки, пакета) краном . . . . .	128
Карта 47.	Перемещение детали, узла с применением подъемно-транспортных механизмов . . . . .	131
Карта 48.	Поправочные коэффициенты и дополнительное время к нормативам вспомогательного времени на отклонение от условий, принятых в нормативных картах . . . . .	133
4.6.	Нормативы времени на оргтехобслуживание, отдых и личные надобности . . . . .	135
Карта 49.	Время на организационно-техническое обслуживание, отдых и личные надобности . . . . .	135
4.7.	Нормативы подготовительно-заключительного времени . . . . .	138
Карта 50.	Подготовительно-заключительное время . . . . .	138

4.8. Нормы штучного времени на холодную штамповку на прессах (мелкосерийное производство) . . . . .	141
К а р т а 51. Штучное время. Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах с упором напровал при работе пресса на самоходе . . . . .	141
К а р т а 52. Штучное время. Штамповка деталей из полосы в вырубных штампах при работе пресса на одиночном ударе . . . . .	145
К а р т а 53. Штучное время. Вырубка деталей из индивидуальной заготовки . . . . .	150
К а р т а 54. Штучное время. Гибка, вытяжка, надрезка, формовка, отбортовка деталей из индивидуальной заготовки . . . . .	155
К а р т а 55. Штучное время. Штамповка деталей на гидравлических прессах . . . . .	157
К а р т а 56. Поправочное время к картам штучного времени на штамповку деталей из индивидуальной заготовки и полосы . . . . .	162

**5. Приложения . . . . . 163**

Приложение 1. Масса 1 м <sup>2</sup> металлического листа разных металлов . . . . .	163
Приложение 2. Сопротивление резанию стали с различным содержанием углерода и прочих металлов и материалов . . . . .	164
Приложение 3. Усилия, возникающие при резании листовой стали (Ст. 2). Материал не отожжен . . . . .	164
Приложение 4. Усилия, возникающие при резании листовой латуни . . . . .	165
Приложение 5. Усилия, возникающие при резании листового алюминия . . . . .	165
Приложение 6. Усилия, возникающие при резании листового текстолита . . . . .	166
Приложение 7. Размеры заготовок (деталей) . . . . .	166
Приложение 8. Основные паспортные данные прессов отечественного производства . . . . .	167
Приложение 9. Комплексы оборудования для листовой штамповки . . . . .	173
Приложение 10. Основные технические данные листоштамповочных многопозиционных автоматов . . . . .	173
Приложение 11. Основные паспортные данные холодновысадочных и обрезных автоматов . . . . .	174
Приложение 12. Техническая характеристика тильотинных позиций . . . . .	179
Приложение 13. Затраты на все виды ремонта за ремонтный цикл, приходящиеся на единицу ремонтной сложности основной части прессового оборудования . . . . .	180
Приложение 14. Данные для определения длительности ремонтного цикла основной части прессового оборудования . . . . .	180
Приложение 15. Категории ремонтной сложности. Автоматы холодновысадочные . . . . .	180
Приложение 16. Значения коэффициента, учитывающего величину основного параметра прессового оборудования . . . . .	181
Приложение 17. Элементы затрат, приходящиеся на одну минуту работы автоматического кузнечно-прессового оборудования . . . . .	182
Приложение 18. Перевод минут в часы . . . . .	184
Приложение 19. Перевод долей часа в минуты и обратно . . . . .	186